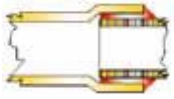
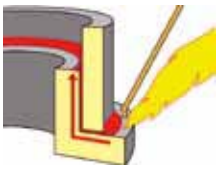
Saldatura e taglio ossigas

BRASATURA

Operazione di assemblaggio ottenuta con l'utilizzo di metallo d'apporto diverso dal metallo base dei pezzi da assemblare. La brasatura si effettua alla temperatura di fusione del metallo d'apporto, inferiore a quella del metallo base. Per effetto capillare la lega di brasatura penetra tra le superfici da assemblare. (es. giunzioni dei tubi in rame). Il punto di assemblaggio, o in alcuni casi l'intero pezzo da assemblare, deve essere portato a temperatura.

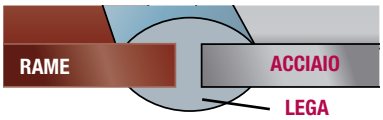




Effetto del fenomeno di capillarità

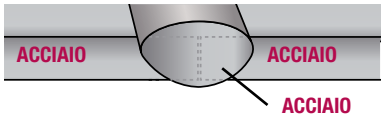
SALDOBRASATURA

Operazione nella quale l'assemblaggio è ottenuto con tecniche operative analoghe a quelle della saldatura. L'ancoraggio superficiale avviene tra il cordone di metallo depositato e le superfici da assemblare che non sono state portate a fusione. Il metallo d'apporto, a base di ottone, fonde tra 800 °C e 930 °C (a seconda della lega): queste temperature permettono di limitare le deformazioni sui piccoli spessori e di limitare l'evaporazione dello zinco nel caso di assemblaggio di pezzi zincati. È necessario l'uso di disossidanti per favorire la stesura del metallo d'apporto sul pezzo (polveri, pasta o bacchette rivestite).



SALDATURA

Operazione di assemblaggio nella quale il metallo dei pezzi da assemblare, detto metallo base, viene fuso per formare il giunto di saldatura. A seconda degli spessori in gioco, la saldatura si effettua con o senza metallo d'apporto, generalmente identico al metallo base.

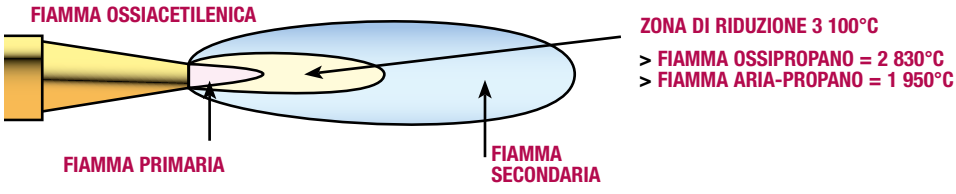


SCELTA DI FIAMMA

> Usare una fiamma **neutra** (uguale miscela di ossigeno ed acetilene) spesso è preferibile, soprattutto quando si assemblano metalli che ossidano facilmente ad elevate temperature.
> Per le sue caratteristiche chimiche e termiche, la fiamma ossiacetilenica offre il miglior compromesso tra flessibilità e prestazione.
> Per ottenere una brasatura o saldobrasatura di alta qualità, in funzione della regolazione della fiamma, la fiamma può essere **neutra**.
> Non si può usare una fiamma ossipropano o aria-propano per ottenere una fiamma riducente. Può essere usata soltanto per la brasatura, il taglio e il riscaldo di pezzi.

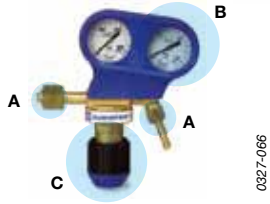
REGOLAZIONE DELLA FIAMMA

> Per la saldatura, si può usare soltanto una fiamma ossiacetilenica. La fiamma dovrebbe essere regolata in modo che vi sia leggermente più **ossigeno** per il bronzo, l'ottone e l'acciaio zincato.
> Per altri materiali, la fiamma dovrebbe essere **neutra**.



Saldatura e taglio ossigas Sistemi e norme di sicurezza

1



0327-066

- RIDUTTORE DI PRESSIONE

Manutenzione

A Controllare i raccordi per accertarsi che siano a tenuta*.
B Controllare i manometri.
C Ruotare il pomello di regolazione dopo aver aperto la valvola del gas e controllare che la pressione aumenti gradualmente.

Regole d'oro > Mai lubrificare.
> SYMOP** consiglia di sostituire i riduttori di pressione dopo non più di cinque anni di esercizio anche se funzionano ancora correttamente.

2

2004-821

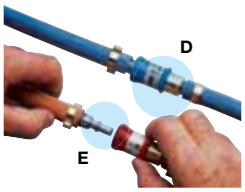
- TUBI

Manutenzione

Ispezionare periodicamente l'intera lunghezza del tubo piegandolo per accertarsi che sia in buono stato. Verificare la presenza fessure, incrinature e rigonfiamenti.

Regole d'oro SYMOP** consiglia di sostituire i tubi dopo tre anni d'uso intensivo, altrimenti una volta ogni cinque anni anche se apparentemente in buono stato.

3



2004-823

- RACCORDI RAPIDI

Manutenzione

D Controllare che il raccordo sia fissato in modo sicuro.
E Controllare la tenuta* con la pressione di esercizio, prima con accoppiatore fissato e poi scollegato.

Regole d'oro Sostituire sempre se si è verificato un incidente (schiacciamento, danno) o in caso di malfunzionamento (fughe di gas, perdita di pressione).

4

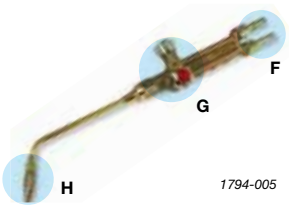
- DISPOSITIVI DI ARRESTO DEI RITORNI DI FIAMMA

Manutenzione

Si tratta di componenti di sicurezza essenziali perché impediscono il ritorno di fiamma e la miscelazione di gas se il cannello funziona male.
Devono essere posizionati il più vicino possibile al cannello e sull'uscita dei riduttori.

Regole d'oro
> Sostituire sempre se si è verificato un ritorno di fiamma o un danno.
> SYMOP** consiglia di sostituire i dispositivi di arresto dei ritorni di fiamma dopo non più di tre anni di esercizio, anche se sono ancora in buono stato.

5



1794-005

- CANNELLO

Manutenzione

F Controllare i raccordi di entrata*.
G Controllare le valvole per accertarsi che siano a tenuta*.
H Controllare che l'ugello o la punta di taglio siano in buono stato e controllare eventuali perdite*.

Regole d'oro SYMOP** consiglia di sostituire il cannello dopo non più di cinque anni di esercizio, anche se funziona ancora correttamente.

* Per controllare le tenute, usare il nostro rilevatore di perdite "1000 BULLES".
** SYMOP; (associazione francese delle società di saldatura)

RACCOMANDAZIONI AGGIUNTIVE: > **Fissare le bombole di gas prima dell'uso alla stazione di lavoro o su un carrello adatto.**
> **Usare equipaggiamento di sicurezza personale adatto: occhiali di protezione, guanti, grembiule.**

Saldatura e taglio ossigas

Colorazione delle bombole e attacchi d'uscita delle bombole dei gas industriali

È stata uniformata a livello europeo la colorazione utilizzata per le bombole in funzione del gas contenuto. Anche in Italia la colorazione delle bombole ha subito delle modifiche sostanziali. La nuova colorazione è regolamentata del Decreto del Ministero dei Trasporti e Navigazione del 7 gennaio 1999 in conformità alla norma UNI EN 1089-3. La grande quantità di bombole di gas in uso richiederà un lungo periodo di transizione. Pertanto, durante il periodo transitorio, si ritroveranno in circolazione sia le bombole con i vecchi colori che quelle con i nuovi colori. Per evitare confusione, tutte le bombole con i nuovi colori sono contrassegnate con due "N" maiuscole poste sull'ogiva della bombola. La "N" verrà utilizzata per un massimo di 10 anni.

IMPORTANTE

L'unica indicazione vincolante relativa al contenuto del gas è l'etichetta. La colorazione della parte superiore delle bombole serve come ulteriore informazione. Essa sarà riconoscibile anche quando l'etichetta, per esempio ad una distanza maggiore, non è leggibile.

RICORDATE

Con la nuova colorazione gli attacchi delle bombole non cambiano rispetto al passato!

GAS	SIMBOLO CHIMICO	VECCHIA COLORAZIONE OGIVA BOMBOLA	NUOVA COLORAZIONE OGIVA BOMBOLA	DISEGNO E DIMENSIONI ATTACCO DI USCITA BOMBOLA GAS SECONDO STANDARD ITALIANO UNI	CODICE GUARNIZIONE (QUANDO L'ATTACCO LO RICHIEDE)
OSSIGENO	O_2	BIANCO	BIANCO RAL 9010 N	W 21,7 x 1/14	0684027 ∅e 17 ∅i11 Sp.2 NYLON 6
ACETILENE CON ATTACCO A VITE	C_2H_2	ARANCIONE	ROSSO OSSIDO RAL 3009 N	G 5/8 - LH	Non richiesta
ACETILENE CON ATTACCO A STAFFA	C_2H_2	ARANCIONE	ROSSO OSSIDO RAL 3009 N	∅ 21 x ∅10	1093053 ∅e 21 ∅i11 Sp.3 NYLON 6
PROPANO	C_3H_8	ROSA	ROSSO FUOCO RAL 3000 N	W 20 x 1/14 LH	0684027 ∅e 17 ∅i11 Sp.2 NYLON 6
FLAMAL	C_3H_8 C_3H_6	ROSA	ROSSO FUOCO RAL 3000 N	W 20 x 1/14 LH	0684027 ∅e 17 ∅i11 Sp.2 NYLON 6
ARIA		BIANCO E NERO	VERDE CHIARO RAL 6018 N	W 30 x 1/14	0684027 ∅e 17 ∅i11 Sp.2 NYLON 6
AZOTO	N_2	NERO	NERO RAL 9005 N	W 21,7 x 1/14	0684035 ∅e 18,5 ∅i11 Sp.2 NYLON 6
ARGON	Ar	AMARANTO	VERDE SCURO RAL 6001 N	W 24,51 x 1/14	Non richiesta

Saldatura e taglio ossigas

Colorazione delle bombole e attacchi d'uscita delle bombole dei gas industriali

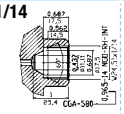
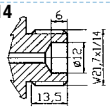
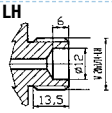
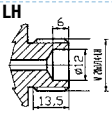
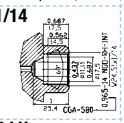
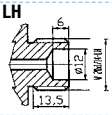
GAS	SIMBOLO CHIMICO	VECCHIA COLORAZIONE OGIVA BOMBOLA	NUOVA COLORAZIONE OGIVA BOMBOLA	DISEGNO E DIMENSIONI ATTACCO DI USCITA BOMBOLA GAS SECONDO STANDARD ITALIANO UNI	CODICE GUARNIZIONE (QUANDO L'ATTACCO LO RICHIEDE)
ELIO	He	MARRONE	MARRONE RAL 8008 N	W 24,51 x 1/14 	Non richiesta
ANIDRIDE CARBONICA	CO_2	GRIGIO CHIARO	GRIGIO SCURO RAL 7037 N	W 21,7 x 1/14 	0684027 ∅e 17 ∅i11 Sp.2 NYLON 6
IDROGENO	H_2	ROSSO FUOCO	ROSSO FUOCO RAL 3000 N	W 20 x 1/14 LH 	0684027 ∅e 17 ∅i11 Sp.2 NYLON 6
METANO	CH_4	ROSA	ROSSO FUOCO RAL 3000 N	W 20 x 1/14 LH 	0684027 ∅e 17 ∅i11 Sp.2 NYLON 6
MISCELA ARGON/CO_2	Ar/CO_2	ALLUMINIO	VERDE CHIARO RAL 6018 N	W 24,51 x 1/14 	Non richiesta
MISCELA ARGON / IDROGENO (Noxal)	Ar/H_2	ALLUMINIO	ROSSO FUOCO RAL 3000 N	W 20 x 1/14 LH 	0684027 ∅e 17 ∅i11 Sp.2 NYLON 6
PROTOSSIDO D'AZOTO	N_2O	BLU	BLU SCURO RAL 5010 N	G 3/8	0684019 ∅e 14 ∅i9,5 Sp.2 NYLON 6

Tabella conversione pressioni

	mbar	bar	Pa	KPa	MPa	kg / cm^2	mm H_2O	mm Hg	in Hg	p.s.i.
1 mbar	1	0,001	100	0,1	10^{-4}	1,02 x 10^{-3}	10,2	0,750	0,0295	0,0145
1 bar	1000	1	10^5	100	0,1	1,02	1,02 x 10^4	750,1	29,53	14,50
1 Pa	10^{-2}	10^{-5}	1	0,001	10^{-6}	1,02 x 10^{-5}	0,102	0,750 x 10^{-2}	0,295 x 10^{-3}	0,145 x 10^{-3}
1 KPa	10	0,01	1000	1	0,001	0,010	10^2	7,50	0,295	0,145
1 MPa	10^4	10	10^6	1000	1	10,2	1,02 x 10^5	7501	295,3	145
1 kg/cm_2	981	0,981	9,81 x 10^4	98,1	9,81 x 10^{-2}	1	10^4	736	28,94	14,22
1 mm H_2O	9,81 x 10^{-2}	9,81 x 10^{-5}	9,81	9,81 x 10^{-3}	9,81 x 10^{-6}	10^4	1	7,36 x 10^{-2}	2,89 x 10^{-3}	1,4422 x 10^{-3}
1 mm Hg	1,333	1,333 x 10^{-3}	133,3	0,1333	1,333 x 10^{-4}	1,36 x 10^{-3}	13,6	1	3,937 x 10^{-2}	1,934 x 10^{-2}
1 in Hg	33,87	3,387 x 10^{-2}	3387	3,387	3,387 x 10^{-3}	3,455 x 10^{-2}	345,5	25,40	1	0,491
1 p.s.i.	68,93	6,893 x 10^{-2}	6893	6,893	6,893 x 10^{-3}	7,031 x 10^{-2}	703,1	51,70	2,035	1

Saldatura e taglio ossigas

Alcune buone norme da osservare per lavorare in sicurezza

LA LEGGE OBBLIGA
Ricorda che per i gas combustibili è obbligatorio, per la protezione dell'impianto, l'uso di una valvola di sicurezza contro i ritorni di fiamma. La nostra esperienza la consiglia anche per l'ossigeno. Ricorda, inoltre, che le valvole di sicurezza antiritorno sono paragonabili al filtro dell'aria dell'automobile e vanno sostituite periodicamente.

ISTRUZIONI D'USO
Controlla che siano sempre presenti le istruzioni d'uso e manutenzione. Prima di utilizzare qualunque apparecchiatura leggi attentamente le istruzioni, che devono essere incluse come da normativa Europea.

ABBINAMENTO DI APPARECCHIATURE
Non abbinare apparecchiature di fornitori diversi anche se sembrano compatibili. Oltre che pericoloso questo rende impossibile accertare eventuali responsabilità nel caso di funzionamento non corretto.

RIPARAZIONE DELLE APPARECCHIATURE
Affidare la riparazione a strutture consigliate e riconosciute dal fornitore. Solo queste garantiscono professionalità e utilizzo di ricambi originali.

UTILIZZO DELLE APPARECCHIATURE
Se non si conoscono adeguatamente le apparecchiature è indispensabile chiedere al proprio fornitore le precisazioni del caso.

EFFICIENZA DELLE APPARECCHIATURE
Prima dell'uso verifica sempre lo stato di efficienza delle apparecchiature.

SAF-FRO, CHE DA SEMPRE È ATTENTA A QUESTE PROBLEMATICHE, COLLABORA ALLA DIFFUSIONE DI QUESTE ELEMENTARI NORME PER LA SICUREZZA TUA E DI QUELLI CHE TI STANNO INTORNO.

DA RICORDARE
> Nelle postazioni ossigas per taglio, saldatura o riscaldo, installare **sempre** i dispositivi di sicurezza contro i ritorni di fiamma sulla linea Ossigeno e sulla linea Gas combustibile.
> L'erogazione massima consentita per la singola bombola di acetilene è di circa 800-1000 l/h. Per consumi superiori, utilizzare più bombole.
> La bombola di acetilene deve essere utilizzata **sempre** in posizione verticale.

ATTENZIONE
Le attrezzature per il taglio-riscaldo–saldatura sono destinate ad un uso professionale e pertanto richiedono, da parte dell'operatore, una conoscenza dei rischi connessi alla specifica attività. SAF-FRO inoltre raccomanda sempre un'attenta lettura delle istruzioni che accompagnano le attrezzature ossigas prima della loro installazione e del loro uso.

Saldatura e taglio ossigas Scelta del riduttore di pressione in funzione dell'applicazione

	MODELLO RIDUTTORE	DISPONIBILE PER GAS	APPLICAZIONE	VANTAGGI
	JUNIOR	Ossigeno, Acetilene, Miscela Ar/CO_2	Ideale per l'utilizzo su piccole bombole gas da 5 lt (FLAMKIT)	Ridotte dimensioni e conforme alla norma EN ISO 2503
	EUROFRO	Ossigeno, Acetilene, Propano, Aria, Azoto, Argon, Elio, Anidride Carbonica (CO_2), Idrogeno, Metano	Ideale per l'utilizzo sulle normali postazioni di lavoro ossigas su carrello bombole impiegato in officine, carpenterie, manutenzione. Idoneo ad alimentare i più comuni cannelli da taglio, saldatura e riscaldo alla fiamma.	Facile da utilizzare. Testato a 300 bar. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	MANOBLOC 4	Ossigeno, Acetilene	Ideale per applicazioni su carrelli bombole utilizzati in cantieristica dove il rischio di urti è più elevato.	Elevatissima resistenza agli urti grazie alla speciale costruzione blindata. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	UNIVERSALE	Ossigeno, Acetilene, Aria, Azoto, Idrogeno	Ideale per l'utilizzo su bombole nei casi in cui sia richiesta una pressione max di 20/25 bar.	Fornito di serie con membrana metallica, rubinetto di regolazione in uscita e valvola di scarico intubabile. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	FROVER 420	Ossigeno, Acetilene, Propano, Azoto, Idrogeno, Metano, Anidride Carbonica (CO_2), Argon, Elio, Aria	Ideale nelle applicazioni dove siano richieste elevate portate di gas come alimentazione di grossi cannelli da taglio e/o riscaldo o come componente per la realizzazione di piccole centrali decompressione.	Già omologato per l'applicazione anche su bombole a 300 bar. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	FROVER 410	Ossigeno, Acetilene, Aria, Azoto, Idrogeno	Ideale per le applicazioni su bombole ove sia richiesta un'elevata stabilità di erogazione del gas.	Già omologato per l'applicazione anche su bombole a 300 bar. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	FROVER 441	Ossigeno, Aria, Azoto, Idrogeno	Ideale per le applicazioni su bombole o per la realizzazione di piccole centrali decompressione ove sia richiesta una pressione di uscita regolabile fino a 150 bar.	Già omologato per l'applicazione anche su bombole a 300 bar. Conforme alla norma EN ISO 7291 specifica per i riduttori da utilizzare nelle centrali di decompressione.

				Saldatura		Taglio		Riscaldo			
	MODELLO	Codice	GAS combustibile	PORTATA l/h	SPESSORE mm	SPESSORE mm	MODELLO PUNTA	PORTATA l/h	RACCORDO D'ENTRATA	APPLICAZIONE	VANTAGGI D'UTILIZZO
	FIAMMULA 00 VARIAL 00 completo di 6 punte AD	W000144476	Acetilene	10 - 140	0,1 - 1,4	/	/	/	Portagomma fissi per tubo ∅ 6,3 mm	Saldatura piccoli spessori, oreficeria, meccanica dentaria, elettronica	Cannello compatto per lavori di precisione
	FAREL 0 / VARIAL 400 completo di 7 punte AD	W000144529	Acetilene	40 - 400	fino a 4-5 mm	/	/	/	Portagomma per tubo ∅ 5-6 mm con dado M 12x1	Saldatura/brasatura settore idraulico	Microregolazione della fiamma
	PINGUINO	W000290529	Acetilene Propano Metano Idrogeno da generatore	40 - 500	fino a 6 mm	/	/	/	Portagomma fissi per tubo ∅ 5 mm	Produzioni di serie settori caldaie e condizionamento	Massima ergonomia e leggerezza
	MINI FROVER	W000290002	Acetilene Propano Metano Flamal	25 -1250	0,2 - 14 mm	fino a 50 mm	Mod. MINIFROVER	800-1250	Portagomma per tubo ∅ 6,3 mm con dado G 1/4"	Adatto per il settore idraulico	Maneggevole e leggero
	FROVER Alluminio Ottone	W000290003 W000290004	Acetilene Propano Metano Flamal	40 -1800	0,3 - 20 mm	fino a 200 mm	IC - H1F	1250-9000	Portagomma per tubo ∅ 6,3-8 mm e dado G 3/8"	Carpenterie, officine meccaniche di medie dimensioni	Affidabile, flessibile per qualsiasi tipo di procedimento saldatura, taglio e riscaldo
	FLAMMATOR	0506010	Acetilene	/	/	/	/	5000	Portagomma per tubo ∅ 8 mm con dado G 3/8"	Grossi riscaldi per calde di ritiro, carpenterie pesanti e cantieristica	Fiamma di riscaldo potente e concentrata
	BETA H1F	W000290504 W000290505	Acetilene Propano Metano Flamal	/	/	fino a 150 mm	H1F	/	Portagomma per tubo ∅ 8 mm con dado G 3/8"	Costruzioni meccaniche e carpenterie pesanti	Miscelazione in punta che garantisce una maggior sicurezza contro i ritorni di fiamma

	MODELLO	Codice	GAS COMBUSTIBILE	Saldatura PORTATA l/h	Saldatura SPESSORE mm	Taglio SPESSORE mm	Taglio MODELLO PUNTA	Riscaldo PORTATA l/h	RACCORDO D'ENTRATA	APPLICAZIONE	VANTAGGI D'UTILIZZO
	SIRIOJET - IC	W000290555 W000290556 W000290557 W000290554 W000290553 W000290558	Acetilene Propano Metano Flamal	/	/	fino a 300 mm	IC	/	Portagomma per tubo ∅ 8 mm con dado G 3/8	Costruzioni meccaniche e carpenterie pesante	Cannello "universale" per i molteplici utilizzi nel campo delle costruzioni. Disponibile in varie lunghezze, inclinazioni della punta, con comando a leva o rubinetto.
	SIGMA - IC	W000290551 W000290549 W000290550	Acetilene Propano Metano Flamal	/	/	fino a 300 mm	IC	/	Portagomma per tubo ∅ 8 mm con dado G 3/8"	Lavori di media e grossa meccanica, siderurgia, fonderia, demolizioni, taglio di materozze	Utilizza punte del tipo automiscelante che garantisce una maggior sicurezza contro i ritorni di fiamma
	GAMMA IC/S	W000290527	Propano Flamal Metano	/	/	fino a 500 mm	IC - ICS	/	Portagomma per tubo ∅ 8 mm con dado G 3/8"	Particolarmente indicato per demolizioni, taglio di materozze, lavori dove necessita elevata potenza di taglio	Relativamente leggero e maneggevole
	PIROCOPT G2	W000290764	Propano Metano	/	/	fino a 900 mm	G2	/	Portagomma per tubo ∅14 mm per ossigeno, ∅ 10 mm gas combustibile con dado M20 x 1,5 D ossigeno, M16 x 1,5 S gas combustibile	Siderurgia, taglio di grossi spessori	Costruzione robusta pur conservando relativa leggerezza e maneggevolezza
	BETA H3F	W000290510 W000290501 W000290502	Acetilene	/	/	Sgorbiatura	H3F	/	Portagomma per tubo ∅ 8 mm con dado G 3/8"	Adatto per sgorbiature in grandi carpenterie e cantieristica navale	Disponibile in varie lunghezze, inclinazioni della punta.
	SPEEDFIRE TAGLIO	W000290560 W000290561	Acetilene Propano	/	/	fino a 300 mm	IC	/	Portagomma per tubo ∅ 8 mm con dado G 3/8"	Costruzioni meccaniche e carpenterie pesanti	Accensione automatica, pre-regolazione e memoria di regolazione
	SPEEDFIRE RISCALDO	W000290565	Propano	/	/	/	/	9000	Portagomma per tubo ∅ 8 mm con dado G 3/8"	Carpenterie, officine meccaniche di medie/grosse dimensioni	Accensione automatica, pre-regolazione e memoria di regolazione

Saldatura e taglio ossigas Punte saldatura/riscaldo/taglio

PUNTE SALDATURA / RISCALDO

MISURA OX - AD	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	ACETILENE	OSSIGENO	ACETILENE
25 lt/h	1,5	0,05	27,5	25
40 lt/h	1,5	0,05	48,4	40
80 lt/h	1,5	0,05	88	80
160 lt/h	2,5	0,05	176	160
225 lt/h	2,5	0,1	248	225
315 lt/h	2,5	0,1	346	315
500 lt/h	2,5	0,1	550	500
800 lt/h	2,5	0,1	880	800
1.250 lt/h	2,5	0,1	1.375	1.250
1.800 lt/h	3	0,2	1.980	1.800
2.500 lt/h	3	0,3	2.750	2.500
3.150 lt/h	3	0,4	3.265	3.150
4.000 lt/h	3	0,4	4.400	4.000
5.000 lt/h	4	0,5	5.500	5.000
6.500 lt/h	-	-	-	-
8.000 lt/h	-	-	-	-
10.000 lt/h	-	-	-	-

MISURA OX Prop. Met.	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h		SPESSORE DI SALDATURA mm
	OSSIGENO	PROPANO	OSSIGENO	PROPANO	
0PM	2,5	0,2	44	12,5	0,25
1PM	2,5	0,2	70	20	0,40
2PM	2,5	0,2	140	40	0,80
3PM	2,5	0,2	280	80	2,00
-	-	-	-	-	3,00
4PM	2,5	0,1	540	155	4,00
5PM	2,5	0,1	875	250	5,00
6PM	2,5	0,1	1.400	400	8,00
7PM	2,5	0,1	2.100	600	14,00
-	-	-	-	-	18,00
9PM	4,0	0,25	6.000	1.600	-
-	-	-	-	-	-
11PM	4,0	0,65	8.500	2.500	-
12PM	3,0	0,5	11.000	2.800	-
13PM	5,0	1,0	18.000	4.500	-
14PM	6,0	1,3	25.000	6.250	-
15PM	8,0	2,0	36.000	9.000	-

PUNTE TAGLIO IC

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	ACETILENE	OSSIGENO	ACETILENE
10 mm	2,5	0,25	1.580	350
25 mm	3,0	0,25	3.550	500
50 mm	3,0	0,28	5.800	700
100 mm	3,5	0,30	10.400	800
200 mm	5,0	0,45	21.400	1.250
300 mm	6,0	0,5	31.600	1.400

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	PROPANO	OSSIGENO	PROPANO
10 mm	2,5	0,12	2.400	300
25 mm	3,0	0,12	4.600	400
50 mm	3,0	0,215	6.800	450
100 mm	3,5	0,18	11.500	500
200 mm	5,0	0,18	22.400	600
300 mm	6,0	0,2	33.200	800

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	TETRENE FLAMAL	OSSIGENO	TETRENE FLAMALI
10 mm	2,5	0,12	1.350	330
25 mm	3,0	0,12	4.540	440
50 mm	3,0	0,15	6.750	500
100 mm	3,5	0,18	11.400	550
200 mm	5,0	0,18	22.300	660
300 mm	6,0	0,2	33.000	880

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	METANO	OSSIGENO	METANO
10 mm	2,5	0,25	2.470	750
25 mm	3,0	0,25	4.700	1.000
50 mm	3,0	0,28	6.900	1.150
100 mm	3,5	0,30	11.600	1.250
200 mm	5,0	0,45	22.500	1.500
300 mm	6,0	0,50	33.400	2.000

(*)
Pressioni misurate al cannello.

Nota:
compensare le cadute di pressione, dovute al diametro/lunghezza del tubo, ai raccordi e agli accessori della tubazione incrementando adeguatamente la pressione d'uscita del riduttore.

Saldatura e taglio ossigas Punte taglio

PUNTE TAGLIO H1F

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	ACETILENE	OSSIGENO	ACETILENE
10 mm	2,5	0,35	1.470	250
25 mm	3,0	0,35	3.550	500
50 mm	3,0	0,4	5.720	650
75 mm	3,5	0,4	8.830	750
100 mm	3,5	0,45	11.400	800
150 mm	4,0	0,5	17.100	950

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	PROPANO	OSSIGENO	PROPANO
10 mm	2,5	0,2	2.400	280
25 mm	3,0	0,2	4.600	30
50 mm	3,0	0,3	6.800	400
100 mm	3,5	0,3	9.900	470
200 mm	3,5	0,4	12.600	530
300 mm	4,0	0,4	18.400	600

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	TETRENE FLAMAL	OSSIGENO	TETRENE FLAMALI
10 mm	2,5	0,2	2.100	300
25 mm	3,0	0,2	4.150	330
50 mm	3,0	0,3	6.350	450
75 mm	3,5	0,3	9.500	500
100 mm	3,5	0,4	12.200	550
150 mm	4,0	0,4	18.000	650

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	METANO	OSSIGENO	METANO
10 mm	2,5	0,35	2.400	700
25 mm	3,0	0,35	4.300	750
50 mm	3,0	0,4	6.700	1.000
75 mm	3,5	0,4	10.000	1.200
100 mm	3,5	0,45	12.800	1.350
150 mm	4,0	0,5	18.600	1.500

PUNTE TAGLIO G2

SPESSORE	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h	
	OSSIGENO	PROPANO	OSSIGENO	PROPANO
400 - 500	6 ÷ 9	0,9	54.000 ÷ 77.000	2.600
550 - 700	7 ÷ 9	0,9	74.000 ÷ 89.000	3.600
700 - 900	6 ÷ 7,5	0,9	80.000 ÷ 95.000	3.900

(*)
Pressioni misurate al cannello.

Nota:
compensare le cadute di pressione, dovute al diametro/lunghezza del tubo, ai raccordi e agli accessori della tubazione incrementando adeguatamente la pressione d'uscita del riduttore.

VALUTAZIONE GAS E PROCEDIMENTI

GAS	TIPO DI PROCEDIMENTO			
	BRASATURA/ SALDOBRASATURA	SALDATURA	TAGLIO	RISCALDO
ACETILENE	SI	SI	SI	SI
PROPANO	SI	NO	SI	SI
METANO	SI	NO	SI	SI
FLAMAL	SI	NO	SI	SI
IDROGENO	SI	NO	NO	NO

Importante:

l'ACETILENE è consigliato per:
- **tagli brevi con numerose accensioni successive**
- **riscaldi veloci e/o concentrati**

il PROPANO e METANO sono consigliati per:
- **tagli lunghi e poche accensioni successive**

Saldatura e taglio ossigas Attrezzamenti portatili

FLAMKIT SUPER

BOMBOLE CARICHE

Certificati di collaudo bombole INCLUSI

ATTREZZAMENTO PORTATILE PER SALDATURA E TAGLIO. Leggero: pesa solo 29 kg. Compatto: studiato per avere il minimo ingombro. Autonomo: minimo volume per una grande capacità. Pratico: semplice e rapida la sua messa in funzione, agevolata anche dalle bombole fornite già cariche. Potente: autonomia di circa quattro ore di lavoro continuato. Estetico: anche questo conta. Maneggevole: impugnatura anatomica e regolabile in altezza. Sicuro: con le apparecchiature di sicurezza che lo compongono. Omologato: costruito secondo standards normativi europei EN 559, EN 560, ISO 5175, EN 730-1, EN 962. Certificati di collaudo bombole inclusi.
Dimensioni imballo (450x270x760)mm.

	Codice
Attrezzamento composto da: bombola piena ossigeno 5 lt ricaricabile, caricata a 200 bar, bombola piena acetilene 5 lt ricaricabile, caricata a 15 bar, riduttore di pressione per ossigeno, riduttore di pressione per acetilene, da 4 m, impugnatura MINIFROVER, lancia per saldare 160 l/h, dispositivi di sicurezza ossigeno e acetilene per riduttore, carrello in acciaio verniciato.	W000292081
Lancia da taglio	W000290048
Punta da taglio 5 mm	W000294039
Punta da taglio 10 mm	W000294040
Punta da taglio 25 mm	W000294047

OXYFLAM PROFY

BOMBOLE CARICHE

Certificati di collaudo bombole INCLUSI

ATTREZZAMENTO PORTATILE PER SALDATURA E TAGLIO

	Codice
Attrezzamento composto da: bombola piena ossigeno 5 lt ricaricabile, caricata a 200 bar, bombola piena acetilene 5 lt ricaricabile, caricata a 15 bar, carrello portabombole in acciaio verniciato	W000292054
Riduttore di pressione JUNIOR per ossigeno	W000291304
Riduttore di pressione JUNIOR per acetilene	W000291305
Manichetta di sicurezza TU-BI-FRO in confezione da 5 mt con attacco in uscita G 1/4”	W000291958
Dispositivi di sicurezza per riduttore ossigeno SECURTOP 665	W000290665
Dispositivi di sicurezza per riduttore acetilene SECURTOP 665	W000290664
Dispositivo di sicurezza ossigeno per impugnatura SECURTOP 662 FF	W000290618
Dispositivo di sicurezza gas carburante per impugnatura SECURTOP 662 FF	W000290619
Attrezzamento minikit composto da: impugnatura MINIFROVER, lancia da taglio a rubinetto, punte da taglio 10 e 25 mm, lance saldare 25, 80, 160, 500 lt/h, lancia curvabile 315 lt/h, dispositivi di sicurezza SECURTOP ossigeno e acetilene	W000292051

EUROFRO

Calotta integrale

Sigillo inviolabilità

RIDUTTORI PER BOMBOLA SERIE EUROFRO

I riduttori per bombola della serie EUROFRO sono costruiti secondo la norma internazionale ISO 2503 fin dal 1991 e secondo la norma europea EN 585 fin dalla sua prima edizione (1994). Sono prodotti con sistema qualità certificato ISO 9001 e sono marcati EN ISO 2503 (la nuova edizione delle norme europee valida dal 1999). **Sono progettati e testati per l'uso a 300 bar, anche per ossigeno.**

I riduttori EUROFRO oltre a superare tutte le prove e le prescrizioni previste dalle norme EN ISO 2503 sono forniti in aggiunta di dispositivi che ne incrementano **la durata, la sicurezza, la facilità d'uso e ne migliorano l'identificazione.**

Queste ed altre particolarità costruttive sono riconosciute e protette da brevetto internazionale.

Questi dispositivi sono:

- **il pistone metallico** in sostituzione della membrana in gomma per ottenere un'extra durata del sistema di regolazione.
- **la valvola di sicurezza integrata a scarico indiretto** che minimizza il pericolo determinato dalla fuoriuscita violenta di gas ad alta pressione in caso di malfunzionamento del riduttore di pressione, grazie allo speciale percorso del flusso a "labirinto deviante e riducente".
- **la calotta di protezione manometri integrale in ABS** antiurto con grado di resistenza al fuoco UL 94-HB, con colori distintivi dei gas per maggiore protezione ed una facile identificazione.
- **il sigillo di inviolabilità** che garantisce l'origine e l'integrità del prodotto.
- **il corpo valvola sicurezza** che oltre ad essere particolarmente protetto in quanto posizionato all'interno del riduttore, è interamente costruito in metallo per una **maggiore resistenza alle alte pressioni e alle alte temperature o fiamme libere.**
- **la valvola di sicurezza antimanomissione integrata** all'interno del riduttore, per un'ulteriore garanzia di sicurezza dell'utilizzatore e del distributore/fabbricante.
- **il volantino di regolazione** di grande diametro (52 mm) per una presa facilitata, in ABS antiurto con grado di resistenza al fuoco UL 94-HB, con colori distintivi dei gas per una facile identificazione.

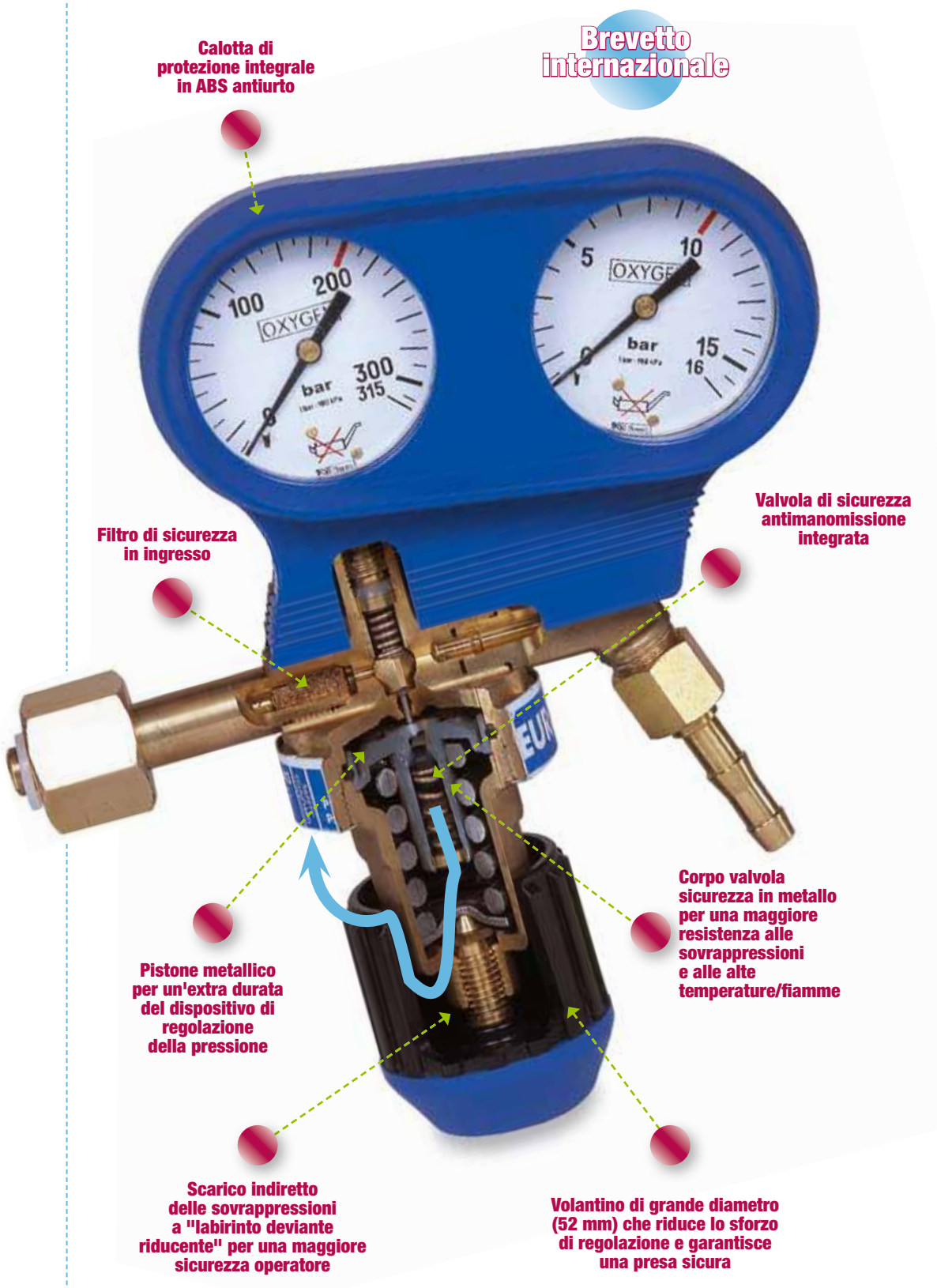
L'EUROFRO è stato progettato e costruito con le più moderne tecnologie, impiegando materie prime di alta qualità e severi controlli in fase di montaggio e collaudo, per essere impiegato con sicurezza in tutti i lavori, anche gravosi, nei settori industriale e artigianale.

Tutti gli EUROFRO vengono collaudati (collaudo unitario: 100%) a più livelli di pressione (tra cui la massima) e vengono tarati singolarmente per tutti i gas, tutto ciò per garanzia di ulteriore sicurezza ed affidabilità e per un ottimale sfruttamento del campo di regolazione.

Tutti i nostri riduttori sono collaudati al 100%

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

EUROFRO


Calotta di protezione integrale in ABS antiurto
Brevetto internazionale
Filtro di sicurezza in ingresso
Valvola di sicurezza antimanomissione integrata
Pistone metallico per un'extra durata del dispositivo di regolazione della pressione
Corpo valvola sicurezza in metallo per una maggiore resistenza alle sovrappressioni e alle alte temperature/fiamme
Scarico indiretto delle sovrappressioni a "labirinto deviante riducente" per una maggiore sicurezza operatore
Volantino di grande diametro (52 mm) che riduce lo sforzo di regolazione e garantisce una presa sicura
bar
100
200
300
315
5
10
15
16

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

EUROFRO OSSIGAS

Portagomma smontabile per tubo Ø 8 mm, con dado G 3/8".

RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

Ossigeno

	Codice
OSSIGENO	W000290200
ACETILENE ATTACCO A STAFFA	W000290209
ACETILENE ATTACCO A VITE	W000290211
PROPANO - FLAMAL CON MANOMETRO	W000290220
PROPANO - FLAMAL SENZA MANOMETRO	W000290251

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	lt/min	lt/min
OSSIGENO	200	10	40	-	-
ACETILENE	25	1,5	10	-	-
PROPANO FLAMAL	-	4	10	-	-

PRODOTTO CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO EN ISO 9001/2000

Acetilene a staffa

Propano

Acetilene attacco a vite

EUROFRO GAS TECNICI

Portagomma smontabile per tubo Ø 8 mm, con dado G 3/8".

Aria

RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

Azoto

	Codice
ARIA	W000290221
AZOTO	W000290222
AZOTO CON FLUSSOMETRO	W000290215
ARGON/ELIO	W000290224
CO_2 (ANIDRIDE CARBONICA)	W000290225
IDROGENO/METANO	W000290227

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	lt/min	lt/min
ARIA	200	10	40	-	-
AZOTO	200	10	40	-	-
ARGON / ELIO	200	10	30÷90	-	-
CO_2	200	10	-	-	-
IDROGENO / METANO	200	10	130/45	-	-
AZOTO CON FLUSSOMETRO	200	-	-	-	0÷20

PRODOTTO CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO EN ISO 9001/2000

Azoto con flussometro

Conforme **EN 13918**

CO_2

Argon/Elio

Idrogeno Metano

SICURO®

QUELLO CHE TI SERVE, DOVE TI SERVE, QUANDO TI SERVE.

Nelle confezioni dei riduttori SICURO® trovi incluso uno SPECIALE KIT composto da:

Etichetta "serie speciale"

1

2
Guida all'uso

3
Il MAGNETE DELLA SICUREZZA
Un'etichetta magnetica sulla quale sono riportate le istruzioni rapide per la sostituzione in sicurezza del riduttore e della bombola

4
L'ASTUCCIO DELLA SICUREZZA
Contiene:

guanti per installazione

anelli stringitubo antitaglio

guarnizioni attacco riduttore

	Codice
Ossigeno	W000267842
Acetilene staffa	W000267843
Propano	W000267844

SICURO® è un'iniziativa SAF-FRO Welding in Partnership

I RIDUTTORI DI PRESSIONE CON FLUSSOMETRO E MANOFLUSSOMETRO SONO REGOLAMENTATI DALLA NUOVA NORMA EN 13918

La nuova norme EN 13918 specifica i requisiti di sicurezza, i tipi di test di resistenza meccanica e di precisione ai quali sottoporre i riduttori con flussometro e manoflussometro impiegati per i procedimenti di saldatura, taglio e tecniche affini.
La norma prevede inoltre che i riduttori di pressione con flussometro e manoflussometro, vengano marcati con identificazione di:

1. il riferimento alla norma EN 13918
2. il nome del fabbricante, nella fattispecie FRO
3. il modello del riduttore, nella fattispecie EUROFRO
4. la classe di precisione "CL1=precisione +/- 10%" - "CL2=precisione +/- 20%"
5. la portata nominale
6. la pressione nominale di entrata, nella fattispecie "200 bar"
7. il gas di riferimento

EUROFRO SALDATURA MIG-MAG-TIG

DOPPIA REGOLAZIONE E STABILITÀ DEL FLUSSO GAS

CONFORME EN 13918

Argon/CO_2 manoflussometro
Argon/CO_2 flussometro
rubinetto per apertura e chiusura del flusso
volantino per la regolazione del flusso

Portagomma smontabile per tubo Ø 6,3 mm, con dado G 1/4".

	Codice
Miscela Argon/CO_2 con manoflussometro	W000290231
Miscela Argon/CO_2 con flussometro VANTAGGI della versione con flussometro: • doppia regolazione: consente maggiore stabilità del flusso. • memoria di regolazione: possibilità di chiusura gas senza modifica della regolazione.	W000290228

	Codice
CO_2 con manoflussometro	W000290230
CO_2 doppio salto	W000290232

PRODOTTO CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO EN ISO 9001/2000

Mix Argon/Idrogeno

	Codice
Miscela Argon/Idrogeno (NOXAL) con flussometro	W000290229

EUROFRO	P 1 bar	P 2 bar	Q m³/h	lt/min	lt/min
MISCELA CO_2 CON FLUSSOMETRO	200	–	–	–	0÷20
CO_2 CON MANOFLUSSOMETRO	200	–	–	0÷25	–
CO_2 DOPPIO SALTO	200	–	–	0÷25	–
ARGON/IDROGENO CON FLUSSOMETRO	200	–	–	–	0÷20

TIPO DI ATTACCO DELLA BOMBOLA IN FUNZIONE DELLA MISCELA GAS UTILIZZATA.	
MISCELA GAS DI PROTEZIONE AIR LIQUIDE	**ATTACCO BOMBOLA**
ARCAL 11 * NOXAL 3-4-5-6 *	IDROGENO W 20 x 1/14" LH
ARCAL 1-12-21-14-211-215-121-31-32-37-112-10 * CARGAL 1-2 * ATAL 5 * INARC 7-8 * NOXALIC 12	ARGON W 24,51 x 1/14"

*denominazioni commerciali di gas di fornitura Air Liquide.

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

EUROFRO AZOTO 45 BAR

PER APPLICAZIONI TERMOIDRAULICHE
Pistone metallico; manometri antiscoppio a norma EN 562 ed ISO 5171; vite di regolazione antisvitamento; valvola di sicurezza esterna; calotte in gomma di protezione manometri.

	Codice
Eurofro Azoto 45 bar	W000290223

Raccordi con filettatura 1/4" SAE - 5/16" SAE 45° compresi nella confezione

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	lt/min	lt/min
AZOTO	200	45	50	-	-

IDEALE PER COLLAUDO IMPIANTI CONDIZIONAMENTO

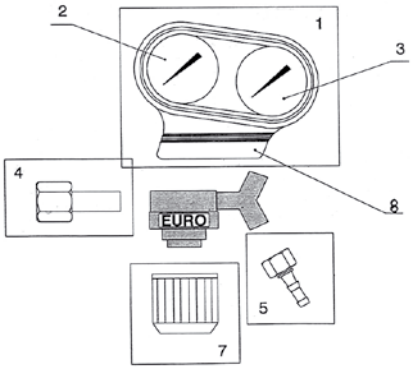
G 3/8"

1/4" SAE 45°

5/16" SAE 45°

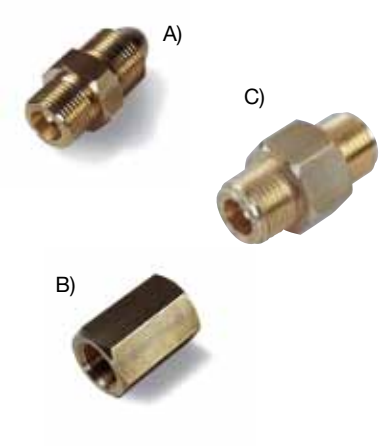
I raccordi SAE permettono il collegamento con i tubi flessibili utilizzati dai tecnici del settore condizionamento aria.

RICAMBI EUROFRO



	Codice
Kit 2 manometri + calotta OX - Pos. 1	0697094
Kit 2 manometri + calotta AD - Pos. 1	0697102
Conf. 5 manometri A.P. AD - Pos. 2	0630269
Conf. 5 manometri A.P. OX - Pos. 2	0630244
Conf. 5 manometri B.P. OX - Pos. 3	0630251
Conf. 5 manometri B.P. AD - Pos. 3	0630277
Conf. 5 racc. entrata OX - Pos. 4	0691097
Conf. 5 racc. entrata AD Filett. - Pos. 4	0691659
Conf. 5 racc. entrata AD Staffa - Pos. 4	0691592
Conf. 5 dadi + p/gomma D.8-OX - Pos. 5	1104652
Conf. 5 dadi + p/gomma D.5-OX - Pos. 5	1103779
Conf. 5 dadi + p/gomma D.8-AD - Pos. 5	1104686
Conf. 5 dadi + p/gomma D.5-AD - Pos. 5	1103787
Conf. 5 volantini OX - Pos. 7	0699538
Conf. 5 volantini AD - Pos. 7	0699546
Staffa AD	0633503
Conf. 5 calotte azzurre - Pos. 8	0698605
Conf. 5 calotte rosse - Pos. 8	0698613

RACCORDI DI TRASFORMAZIONE



Raccordi utilizzabili su riduttori per bombole industriali.

	Codice
A) Raccordo Argon/CO2 (attacco Argon sul lato bombola ed attacco CO2 sul lato riduttore)	**0694984**
B) Raccordo CO2/Argon (attacco CO2 sul lato bombola ed attacco Argon sul lato riduttore)	**0634147**
C) Raccordo Azoto/CO2 (attacco Azoto sul lato bombola ed attacco CO2 sul lato riduttore)	**1191584**

PRERISCALDATORE CO_2 PER BOMBOLA

Il Preriscaldatore va installato tra la bombola ed il riduttore di pressione ed ha lo scopo di riscaldare il gas che esce dalla bombola in modo da prevenire la formazione di ghiaccio sul riduttore.

Dati tecnici:

- Gas utilizzabili: anidride carbonica CO2
- Sistema di controllo della temperatura: DOPPIO TERMISTORE
- Sistema di riscaldamento: RESISTENZA a FASCIA
- Massima pressione operativa: 200bar
- Tensione alimentazione: 230V – 50Hz
- Potenza assorbita: 100W
- Grado protezione : IP54 con pressa cavo antisvitamento
- Normative di riferimento: EN 60664-1, EN 60664-3

Vantaggi:

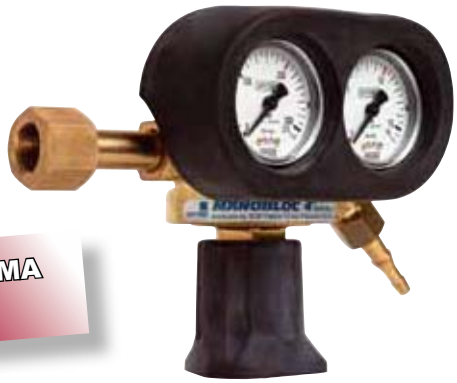
1. maggiore controllo e stabilità della temperatura di riscaldamento del gas mediante doppio termistore
2. elevata efficacia di riscaldamento del gas mediante utilizzo della resistenza a fascia
3. elevato grado di protezione IP54

	Codice
230 V - 50-60 Hz - 100 W attacco entrata/uscita CO_2	**W000291944**

Nel corso del 2010 sarà disponibile la versione con il nuovo design.

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

RIDUTTORE MANOBLOC 4



RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

Riduttore blindato per applicazioni particolarmente gravose come postazioni di lavoro mobili e cantieristica.
Il riduttore MANOBLOC 4 è stato progettato e costruito nel rispetto della norma EN ISO 2503.
Il riduttore MANOBLOC 4 è stato progettato secondo i più moderni criteri di robustezza, per una maggiore resistenza agli urti; tutto questo si traduce per maggiore affidabilità e sicurezza in condizioni critiche di lavoro. La blindatura del riduttore MANOBLOC 4 è costituita da:

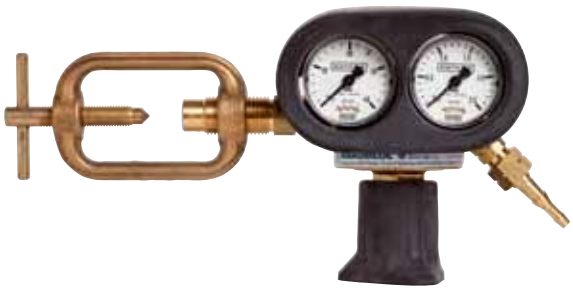
- corpo monoblocco in ottone, rinforzato ad alta resistenza erigidità;
- protezione in materiale antiurto armata internamente con rinforzi in acciaio ed ottone (concezione tipo “roll bar”);
- manometri compatti incassati in zona di smorzamento.
- portagomma smontabile per tubo diametro 8/6,3 mm con dado G3/8”.
- peso = 1,25 Kg

Ideale per la cantieristica e le postazioni mobili di lavoro

ELEVATA RESISTENZA AGLI URTI

	Pressione ingresso (bar)	Pressione uscita (bar)	Portata (m^3/h)	Raccordo uscita	Codice
OSSIGENO	200	10	40	Dado G3/8 Dx con portagomma 8-6,3 mm	W000272283
ACETILENE A STAFFA	25	1,5	6	Dado G3/8 Sx con portagomma 8-6,3 mm	W000272284

Riduttore blindato Ossigeno



Riduttore blindato Acetilene a staffa

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

JUNIOR

Ossigeno

Acetilene attacco a vite

Argon/CO_2 con manoflussometro

RIDUTTORI PER L'IMPIEGO DI GAS INDUSTRIALI IN BOMBOLA

Conformi alle normative EN ISO 2503, EN 560, EN 562 ed UNI per impieghi professionali in operazioni di taglio, saldatura e riscaldo ossigas. Caratteristiche:

– corpo in ottone stampato e filtro in ingresso per il blocco delle micro-impurità del gas
– elevata stabilità di erogazione
– sistema di regolazione a membrana
– valvola di scarico sovrappressione ad alta sensibilità per versione ossigeno, flussometro, e manoflussometro
– volantino di regolazione con fine corsa antisvitamento
– manometri compatti per la riduzione degli imgombri
– raccordo di uscita con portagomma a doppio profilo per tubo Ø 6,3÷8 mm e dado G 3/8" per Ossigeno e Acetilene
– raccordo di uscita con portagomma per tubo Ø 5-6 mm e dado G1/4" per miscela Argon/CO_2
– calotta di protezione manometri (di serie)
– collaudo unitario al 100%

	Codice
Ossigeno	W000291304
Acetilene (attacco filettato)	W000291305
Miscela Argon/CO_2 con manoflussometro	W000291306

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	lt/min
OSSIGENO	200	10	17	–
ACETILENE	25	1,5	1,2	–
Argon/CO_2	200	–	–	32

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

UNIVERSALE

Modello Ossigeno

Riduttore con membrana metallica ad alta resistenza

RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

PER L'IMPIEGO DI GAS INDUSTRIALI IN BOMBOLA
Elevata stabilità di erogazione. **Valvola di scarico sovrappressioni a doppio effetto ed intubabile** (attacco G 3/8" femmina). **Rubinetto di regolazione in uscita. Vite di regolazione con sistema antisvitamento. Membrana metallica di regolazione.** Portagomma smontabile per tubo Ø 6÷8 mm, con dado G 3/8". Raccordi uscita conformi EN 560, manometri conformi EN 562 ed ISO 5171. Pressione uscita nominale = 20 bar. Pressione uscita max = 25 bar. Collaudo al 100% alla massima pressione di esercizio e taratura singola per tutti i gas, per garanzia di ulteriore sicurezza e per un ottimale sfruttamento del campo di regolazione.

	Codice
Ossigeno PN 20 bar - P max 25 bar	W000290280
Acetilene 1,5 bar (attacco a staffa)	W000290281
Aria PN 20 bar - P max 25 bar	W000290282
Azoto PN 20 bar - P max 25 bar	W000290284
Idrogeno PN 20 bar - P max 25 bar	W000290286

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	lt/min	lt/min
OSSIGENO	200	20/25	85	–	–
ACETILENE	25	1,5	10	–	–
ARIA	200	20/25	90	–	–
AZOTO	200	20/25	92	–	–
IDROGENO	200	20/25	340	–	–

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

FROVER 420

Modello Ossigeno

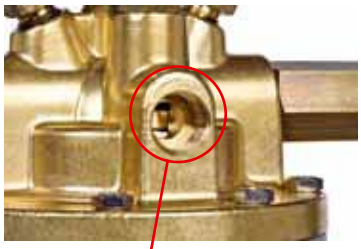
RIDUTTORE PER FORTI EROGAZIONI DI GAS

Conforme alla norma per riduttori da bombola EN ISO 2503. Raccordi uscita conformi EN 560, manometri conformi EN 562 ed ISO 5171. Ideale anche per la realizzazione di piccole centrali decompressione. Già certificato per pressioni d'ingresso fino a 300 bar (per i gas previsti dalla normativa). La conformità alla EN ISO 2503 fino a 300 bar garantisce un margine di sicurezza generale più elevato rispetto ai modelli testati per pressioni inferiori (es. 200 bar). Completo di raccordo d'uscita con dado G3/8" e portagomma smontabile per tubi Ø 8 mm.

– Valvola di sicurezza a portata aumentata con scarico rapido ed intubabile con attacco G $^{3}/_{8}$" femmina.
– Vite di regolazione con sistema antisvitamento.
– Collaudo unitario al 100% alla massima pressione di esercizio e taratura singola, **per tutti i gas**, per garanzia di ulteriore sicurezza e per un ottimale sfruttamento del campo di regolazione.

RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

	Codice
Ossigeno	W000290297
Azoto	W000290309
Idrogeno/Metano	W000290312
CO_2	W000290315
Argon/Elio	W000290314
Acetilene a staffa	W000290305
Aria	W000290307
Propano	W000290316



Scarico rapido sovrappressioni intubabile

con omologazione 300 bar

FROVER 420	P 1 bar	P 2 bar	Q m³/h	lt/min	lt/min
OSSIGENO	300	15	150	-	-
ARIA	300	15	158	-	-
AZOTO	300	15	158	-	-
IDROGENO/METANO	300	15	600/200	-	-
CO_2	200	15	130	-	-
PROPANO	8 (20°)	1,5	21	-	-
ARGON	300	15	134	-	-
ACETILENE	25	1,5	26	-	-

Marcatura del Riduttore secondo NORMA EN ISO 2503

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

FROVER 410

Modello Ossigeno

PER L'IMPIEGO DI GAS INDUSTRIALI IN BOMBOLA
Riduttore a doppio stadio che assicura una elevata stabilità di erogazione. Valvola di scarico sovrappressioni. Raccordi uscita conformi EN 560, manometri conformi EN 562 ed ISO 5171. Conforme alla norma per riduttori da bombola EN ISO 2503. Già certificata per pressioni di ingresso fino a 300 bar (per i gas previsti dalla normativa). La conformità alla EN ISO 2503 fino a 300 bar garantisce un margine di sicurezza generale più elevato rispetto ai modelli testati per pressioni inferiori (es. 200 bar). Completo di raccordo d'uscita con dado G 3/8" e portagomma smontabile per tubo Ø 6÷8 mm. Volantino di regolazione con sistema antisvitamento. Collaudo al 100% alla massima pressione di esercizio **per tutti i gas**.

RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

Riduttore a doppio stadio. Garantisce elevata stabilità di erogazione

con omologazione 300 bar

	Codice
Ossigeno	W000290291
Aria	W000290293
Azoto	W000290294
Idrogeno/Metano 4 bar	W000290295
Idrogeno/Metano 10 bar	W000290296

FROVER 410	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	lt/min	lt/min
OSSIGENO	300	10	41	–	–
ARIA	300	10	43	–	–
AZOTO	300	10	44	–	–
IDROGENO/METANO	300	4	76/28	–	–
IDROGENO/METANO	300	10	164/62	–	–

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

FROVER 441

Modello Ossigeno

RIDUTTORE A NORMA EN ISO 7291

Riduttore per alte pressioni di uscita fino a 150 bar

PER L'IMPIEGO DI GAS INDUSTRIALI IN BOMBOLA e per centrali

Riduttore per elevate pressioni di uscita. Uscita con raccordo a saldare per tubo metallico Ø esterno 8 mm, con dado W 21,7 x 1/14". Adatto per pressioni d'ingresso fino a 300 bar. La conformità alla EN ISO 7291 fino a 300 bar garantisce un margine di sicurezza generale più elevato rispetto ai modelli testati per pressioni inferiori (200 bar). Norma di riferimento scelta per questi riduttori è la norma specifica sui riduttori per centrali EN ISO 7291 (test ancora più severi di quelli previsti dalla norma europea EN ISO 2503 per i riduttori da bombola singola). I modelli a 55 bar (con valvola di scarico sovrapressioni), sono conformi alla norma EN ISO 7291. I modelli a 150 bar, senza valvola di sicurezza, hanno superato brillantemente tutti i test di resistenza e sicurezza della EN ISO 7291. La conformità alla norma comporta tra l'altro: manometri antiscoppio a norma EN 562 ed ISO 5171; vite di regolazione antisvitamento; valvola di sicurezza convogliabile: attacco G3/4 femmina (per i modelli in cui è prevista). A garanzia di un ulteriore concreto valore aggiunto, viene eseguito il collaudo unitario al 100% alla massima pressione di esercizio e taratura singola, **per tutti i gas**, per garanzia di ulteriore sicurezza e per un ottimale sfruttamento del campo di regolazione.

	Codice
Ossigeno P2 max = 55 bar	W000290317
Ossigeno (senza valvola sic.) P2 = 150 bar	W000290318
Aria P2 = 55 bar	W000290320
Aria (senza valvola sic.) P2 = 150 bar	W000290321
Azoto P2 = 55 bar	W000290323
Azoto (senza valvola sic.) P2 = 150 bar	W000290326
Idrogeno P2 max = 55 bar	W000290329

FROVER 441	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	lt/min	lt/min
Ossigeno 55 bar	300	55	228	–	–
Ossigeno 150 bar	300	150	310	–	–
Aria 55 bar	300	55	240	–	–
Aria 150 bar	300	150	325	–	–
Azoto 55 bar	300	55	245	–	–
Azoto 150 bar	300	150	330	–	–
Idrogeno 55 bar	300	55	920	–	–

Saldatura e taglio ossigas Riduttori di pressione per bombole

MANOMETRI Ø 52 ATTACCO RADIALE

	Codice
Scala 0÷2,5 bar con marcatura A	0633013
Scala 0÷16 bar con marcatura O	0633005
Scala 0÷40 bar con marcatura A	0633016
Scala 0÷315 bar con marcatura O	0633010

MANOFLUSSOMETRO Ø 52 ATTACCO RADIALE

	Codice
Scala 25 lt/min.	0631563

MANOMETRI Ø 63 ATTACCO RADIALE

	Codice
Scala 0÷315 bar con marcatura O	0631804
Scala 0÷40 bar con marcatura O	0631812
Scala 0÷40 bar con marcatura A	0631846
Scala 0÷16 bar con marcatura O	0631820
Scala 0÷6 bar con marcatura O	0631838
Scala 0÷2,5 bar con marcatura A	0631853
Scala 0÷2,5 bar neutro	0630020
Scala 0÷6 bar neutro	0630038
Scala 0÷16 bar neutro	0630046
Scala 0÷25 bar neutro	0630053
Scala 0÷40 bar neutro	0630061
Scala 0÷100 bar neutro	0630087
Scala 0÷315 bar neutro	0630103
Scala 0÷400 bar	W000237102

MANOFLUSSOMETRO Ø 63 ATTACCO RADIALE

	Codice
Scala 25 lt/min.	0631515

CANNELLI OSSIGAS A NORMA EN ISO 5172

LA SICUREZZA A CINQUE STELLE

COSA SIGNIFICA UN CANNELLO A NORMA ISO 5172?

- **Migliaia di ore di test di laboratorio.**
- **Centinaia di prove effettuate per garantire la sicurezza dell'operatore.**
- **Superamento di tutte le prove di sicurezza:**
  - ★ **PROVA DI TENUTA**
  - ★ **PROVA DI RESISTENZA AL SURRISCALDAMENTO**
  - ★ **PROVA DI RESISTENZA AI RITORNI DI FIAMMA**
  - ★ **PROVA DI STABILITÀ DI FIAMMA AL VENTO**
  - ★ **DURATA DEI RUBINETTI A CICLI INTENSI DI APERTURA E CHIUSURA.**

IMPORTANTE

La rispondenza alla norma dell'attrezzatura è verificata e garantita solo in caso di utilizzo di attrezzatura (impugnatura, lance, punte...) a marchi AIRLIQUIDE WELDING.

COME SI DISTINGUE UN CANNELLO CONFORME ALLA NORMA ISO 5172?

MARCATURE OBBLIGATORIE

Il corpo del cannello o l'impugnatura devono riportare le seguenti marcature:

- Nome o marchio del fabbricante
- Riferimento alla norma ISO 5172
- I rubinetti dell'ossigeno devono essere di colore BLU o riportare la lettera "O".
- I rubinetti del gas combustibile devono essere di colore ROSSO o riportare la lettera della tabella seguente

Le lance intercambiabili e le punte devono riportare le seguenti marcature:

- Nome o marchio del fabbricante
- Tipo di gas
- Riferimento alla taglia/misura

CONTENUTO DELLE ISTRUZIONI

Le istruzioni devono essere redatte nella lingua del paese dove vengono vendute e devono contenere:

- Tipo di gas utilizzabile
- Dati tecnici relativi alle pressioni e alle portate di utilizzo
- Spiegazione del significato delle marcature
- Spiegazioni sul tipo di miscelazione utilizzata
- Dispositivi di sicurezza richiesti o raccomandati
- Informazioni di sicurezza
- Istruzioni di installazione e verifica delle tenute
- Istruzioni d'uso compreso accensione e spegnimento
- Manutenzione

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

FLAMMULA 00
VARIAL 00

Ideale per oreficeria, meccanica dentaria, elettronica

Cannello compatto per saldatura e brasatura con Ossigeno ed Acetilene. Particolarmente indicato per operazioni su piccolissimi spessori come lavori di oreficeria, meccanica dentaria, elettronica. È fornito di serie con 6 punte (10-16-25-40-63-100 lt/h). Attacchi entrata con portagomma fissi per l'applicazione di tubi Ø 6,3 mm. Peso 260 gr., lunghezza 190 mm.

	Codice
Cannello completo di stella portapunte e 6 punte con erogazione di acetilene da 10 a 100 lt/h - spessore 0,1÷1,4 mm.	W000144476
Conf. 5 punte acetilene 10 lt/h	W000290938
Conf. 5 punte acetilene 16 lt/h	W000290939
Conf. 5 punte acetilene 25 lt/h	W000290940
Conf. 5 punte acetilene 40 lt/h	W000290941
Conf. 5 punte acetilene 60 lt/h	W000290942
Conf. 5 punte acetilene 100 lt/h	W000290943

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

PINGUINO

ergonomia, leggerezza, precisione

Ideale per utilizzo in linee di produzione di serie

CANNELLO PINGUINO

Cannello per saldatura e brasatura ergonomico, compatto e leggero ideale per applicazioni in linee di produzione di serie nei settori caldaie, condizionamento, ecc. Disponibile per applicazioni con gas Acetilene, Propano, Metano ed Idrogeno fornito da generatore. La forma ergonomica permette con la stessa mano di impugnare la torcia e regolare i rubinetti dei gas. Per facilitare il montaggio le lance non richiedono l'utilizzo di chiavi. L'impugnatura è fornita di portagomma fissi per tubi Ø 5 mm.

SUPERLEGGERO solo 160 grammi

	Codice
Impugnatura Pinguino	W000290529

LANCE SALDATURA/ BRASATURA ACETILENE PINGUINO

solo 55 grammi

	Codice
ACETILENE	
Lancia ossigeno/acetilene - 40 lt/h	W000290530
Lancia ossigeno/acetilene - 80 lt/h	W000290531
Lancia ossigeno/acetilene - 160 lt/h	W000290532
Lancia ossigeno/acetilene - 315 lt/h	W000290533
Lancia ossigeno/acetilene - 500 lt/h	W000290534
PUNTE DI RICAMBIO	
Punta 40 lt/h	W000294206
Punta 80 lt/h	W000294207
Punta 160 lt/h	W000294208
Punta 315 lt/h	W000294209
Punta 500 lt/h	W000294210

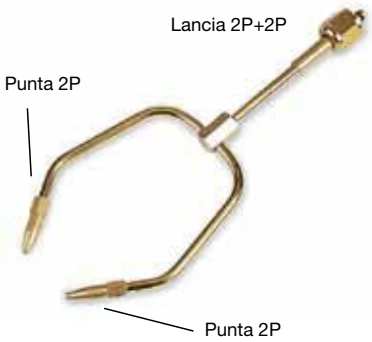
Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

LANCE BRASATURA PROPANO/METANO PINGUINO

	Codice
PROPANO - METANO	
Lancia ox/propano - ox/metano 40 lt/h 0PM	W000290535
Lancia ox/propano - ox/metano 80 lt/h 1PM	W000290536
Lancia ox/propano - ox/metano160 lt/h 2PM	W000290537
Lancia ox/propano - ox/metano 315 lt/h 3PM	W000290538
Lancia ox/propano - ox/metano 500 lt/h 4PM	W000290539
PUNTE DI RICAMBIO	
Punta 40 lt/h 0PM	W000294211
Punta 80 lt/h 1PM	W000294212
Punta 160 lt/h 2PM	W000294213
Punta 315 lt/h 3PM	W000294214
Punta 500 lt/h 4PM	W000294215
IDROGENO DA GENERATORE	
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 40 lt/h 0H	0501838
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 80 lt/h 1H	W000290544
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 160 lt/h 2H	0501842
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 315 lt/h 3H	W000290545
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 500 lt/h 4H	W000290546
PUNTE DI RICAMBIO	
Punta 40 lt/h 0H	W000294216
Punta 80 lt/h 1H	W000294217
Punta 160 lt/h 2H	W000294218
Punta 315 lt/h 3H	W000294219
Punta 500 lt/h 4H	W000294220

LANCIA BIFORCUTA PINGUINO

Specifica per la saldatura dei tubi (già complete di punte)



	Codice
ACETILENE	
Lancia ossigeno/acetilene - 320 lt/h	0501826
Lancia ossigeno/acetilene - 630 lt/h	W000290540
Punta 160 lt/h	W000294208
Punta 315 lt/h	W000294209
PROPANO - METANO	
Lancia ossigeno/propano - ossigeno/metano P+2P	0501832
Lancia ossigeno/propano - ossigeno/metano P+3P	W000290542
Punta 2P	W000294213
Punta 3P	W000294214
IDROGENO DA GENERATORE	
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 2H+2H	0501829
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 3H+3H	W000290541
Punta 2H	W000294218
Punta 3H 315 lt/h	W000294219

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

LANCIA BIFORCUTA MARTELLATA PER SALDOBRASATURA OSSIGENO/IDROGENO PINGUINO

	Codice
Lancia ossigeno/idrogeno 3H+3H	W000290543

ACCESSORI PER CANNELLO PINGUINO

TUBO GOMMA

	Codice
Tubo gomma binato flessibile diam. 5 mm a norme EN 559	1105628

DISPOSITIVI SICUREZZA

Per l'arresto dei ritorni di fiamma da applicare sui tubi flessibili diam. 5 mm. Conformi alla normativa ISO 5175.

	Codice
Dispositivo sicurezza per ossigeno SECURTOP mod. 662.	W000290633
Dispositivo sicurezza per gas combustibile SECURTOP mod. 662.	W000290629

RACCORDI

Kit raccordi 3/8" diam. 5 mm, composto da dado portagomma fascetta per il collegamento dei tubi flessibili ai riduttori. Conformi alla normativa EN 560.

	Codice
Kit raccordo ossigeno	1104070
Kit raccordo gas combustibile	1104072

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

FASCETTE FISSAGGIO TUBI
Per il fissaggio dei tubi gomma

	Codice
Conf. 20 fascette Ø 10-13 mm	1104265
Conf. 20 fascette Ø 15-17 mm	1104257

KIT AGGANCIO ECONOMIZZATORE
Ideale per poter appendere il cannello Pinguino sulla leva dell'economizzatore di gas.

	Codice
Kit aggancio economizzatore	0501850
Economizzatore ECOFLAM AT ossigeno/acetilene	W000291435
Economizzatore ECOFLAM AT ossigeno/propano	W000291434

FAREL 0 / VARIAL 400

	Codice
Cannello completo di 7 punte	W000144529
Punta acetilene 40 lt/h	W000290945
Punta acetilene 63 lt/h	W000290946
Punta acetilene 100 lt/h	W000290947
Punta acetilene 160 lt/h	W000290948
Punta acetilene 250 lt/h	W000290949
Punta acetilene 315 lt/h	W000290950
Punta acetilene 400 lt/h	W000290951

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

MINIFROVER

CANNELLO MINIFROVER
Cannello a lance ricambiabili di piccole dimensioni, leggero e maneggevole ideale per il settore idraulico. Conforme alle norme ISO ed UNI.
Indicato per:
- la saldatura e brasatura da 0,2 a 14 mm;
- il riscaldo;
- il taglio fino a 50 mm.

Composto da:
- impugnatura monoblocco in alluminio stampato;
- rubinetti con perno in acciaio inox;
- volantini in ottone a profilo speciale;
- portagomma smontabili per tubo Ø 6,3 mm e dado G1/4".

NUOVA VERSIONE IN ALLUMINIO ANODIZZATO PER LA MASSIMA LEGGEREZZA E RESISTENZA

IMPUGNATURA MINIFROVER

	Codice
Impugnatura MINIFROVER	W000290002

LANCE PER SALDARE E SALDOBRASARE ACETILENE MINIFROVER

Lance complete di miscelatore in ottone e punta in rame speciale.

	Codice
25 lt/h - Spessore 0,25 mm	W000290005
40 lt/h - Spessore 0,4 mm	W000290006
80 lt/h - Spessore 0,8 mm	W000290007
160 lt/h - Spessore 2 mm	W000290008
225 lt/h - Spessore 3 mm	W000290009
315 lt/h - Spessore 4 mm	W000290010
500 lt/h - Spessore 5 mm	W000290011
800 lt/h - Spessore 8 mm	W000290012

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

PUNTE RICAMBIO PER LANCE ACETILENE MINIFROVER

	Codice
25 lt/h - Spessore 0,25 mm	W000294002
40 lt/h - Spessore 0,4 mm	W000294003
80 lt/h - Spessore 0,8 mm	W000294004
160 lt/h - Spessore 2 mm	W000294005
225 lt/h - Spessore 3 mm	W000294006
315 lt/h - Spessore 4 mm	W000294007
500 lt/h - Spessore 5 mm	W000294008
800 lt/h - Spessore 8 mm	W000294009
1250 lt/h - Spessore 14 mm	W000294010

LANCE CURVABILI ACETILENE MINIFROVER

Lance complete di miscelatore in ottone e cannuccia in rame speciale con estremità martellata.

	Codice
160 lt/h - Spessore 2 mm	W000290014
225 lt/h - Spessore 3 mm	W000290015
315 lt/h - Spessore 4 mm	W000290016

LANCE PER SALDOBRASARE FLAMAL-PROPANO-METANO MINIFROVER

solo 120 grammi

Lance complete di miscelatore in ottone e punta in rame speciale.

	Codice
25 lt/h - Spessore 0,25 mm - 0 TPM	W000290017
40 lt/h - Spessore 0,4 mm - 1 TPM	W000290018
80 lt/h - Spessore 0,8 mm - 2 TPM	W000290019
160 lt/h - Spessore 2 mm - 3 TPM	W000290020
315 lt/h - Spessore 4 mm - 4 TPM	W000290021
500 lt/h - Spessore 5 mm - 5 TPM	W000290022
800 lt/h - Spessore 8 mm - 6 TPM	W000290023
1250 lt/h - Spessore 14 mm - 7 TPM	W000290024

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

PUNTE RICAMBIO PER LANCE FLAMAL-PROPANO-METANO MINIFROVER

	Codice
25 lt/h - Spessore 0,25 mm - 0 TPM	W000294011
40 lt/h - Spessore 0,4 mm - 1 TPM	W000294012
80 lt/h - Spessore 0,8 mm - 2 TPM	W000294013
160 lt/h - Spessore 2 mm - 3 TPM	W000294014
315 lt/h - Spessore 4 mm - 4 TPM	W000294015
500 lt/h - Spessore 5 mm - 5 TPM	W000294016
800 lt/h - Spessore 8 mm - 6 TPM	W000294017
1250 lt/h - Spessore 14 mm - 7 TPM	W000294018

LANCE PER RISCALDARE A FORI MULTIPLI MINIFROVER

Lance complete di miscelatore in ottone e punta in rame speciale.

	Codice
Acetilene 800 lt/h	W000290037
Acetilene 1250 lt/h	W000290038
Propano/Metano/Flamal 800 - 6 TPM	W000290039
Propano/Metano/Flamal 1250 - 7 TPM	W000290040
PUNTE DI RICAMBIO:	
Acetilene 800 lt/h	W000294033
Acetilene 1250 lt/h	W000294034
Propano/Metano/Flamal 800 - 6 TPM	W000294035
Propano/Metano/Flamal 1250 - 7 TPM	W000294036

LANCE DA TAGLIO MINIFROVER

Lancia a rubinetto

Lancia a leva

	Codice
Lancia da taglio a rubinetto per Acetilene	W000290048
Lancia da taglio a rubinetto per Flamal-Propano-Metano	W000290049
Lancia da taglio a leva per acetilene	W000290050
Lancia da taglio a leva per Flamal-Propano-Metano	W000290051

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

PUNTA ACETILENE MINIFROVER

Punte Acetilene MINIFROVER

	Codice
5 mm	W000294039
10 mm	W000294040
25 mm	W000294047
50 mm	W000294001

PUNTA FLAMAL MINIFROVER

Punte Flamal MINIFROVER

	Codice
10 mm	W000294041
25 mm	W000294048
50 mm	W000294042

PUNTA PROPANO/ METANO MINIFROVER

Punte Propano/Metano MINIFROVER

	Codice
5 mm	W000294043
10 mm	W000294044
25 mm	W000294045
50 mm	W000294046

ACCESSORI TAGLIO MINIFROVER

	Codice
Guida a rotelle (min 70 mm, max 300 mm)	W000290056
Compasso (min 30 mm, max 300 mm)	W000290053
Chiave di servizio	0520502

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

FROVER

CANNELLO FROVER
Cannello a lance ricambiabili particolarmente dimensionato per eseguire qualsiasi operazione di saldatura, brasatura, riscaldo e taglio. Conforme alle norme ISO ed UNI. L'assortimento si compone di una completa gamma di lance che possono essere applicate su due tipi di impugnatura di diverso profilo.
Indicato per:
- la saldatura e brasatura da 0,3 a 20 mm;
- il riscaldo di grossa potenza;
- il taglio fino a 200 mm.

Composto da:
- impugnatura monoblocco stampata;
- rubinetti con perno in acciaio inox;
- volantini in ottone a profilo speciale;
- portagomma smontabili per tubo Ø 6,3-8 mm e dado G3/8".

IMPUGNATURE FROVER

	Codice
Impugnatura FROVER in ottone	W000290004

	Codice
Impugnatura FROVER leggera in alluminio	W000290003

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

LANCE PER SALDARE E SALDOBRASARE ACETILENE FROVER

Lance complete di miscelatore in ottone e punta in rame speciale.

	Codice
40 lt/h - Spessore 0,4 mm	W000290025
80 lt/h - Spessore 0,8 mm	W000290026
160 lt/h - Spessore 2 mm	W000290027
225 lt/h - Spessore 3 mm	W000290028
315 lt/h - Spessore 4 mm	W000290029
500 lt/h - Spessore 5 mm	W000290030
800 lt/h - Spessore 8 mm	W000290031
1250 lt/h - Spessore 14 mm	W000290032
1800 lt/h - Spessore 18 mm	0501494

PUNTE RICAMBIO PER LANCE ACETILENE FROVER

	Codice
40 lt/h - Spessore 0,4 mm	W000294019
80 lt/h - Spessore 0,8 mm	W000294020
160 lt/h - Spessore 2 mm	W000294021
225 lt/h - Spessore 3 mm	W000294022
315 lt/h - Spessore 4 mm	W000294023
500 lt/h - Spessore 5 mm	W000294024
800 lt/h - Spessore 8 mm	W000294025
1250 lt/h - Spessore 14 mm	W000294026
1800 lt/h - Spessore 18 mm	W000294027

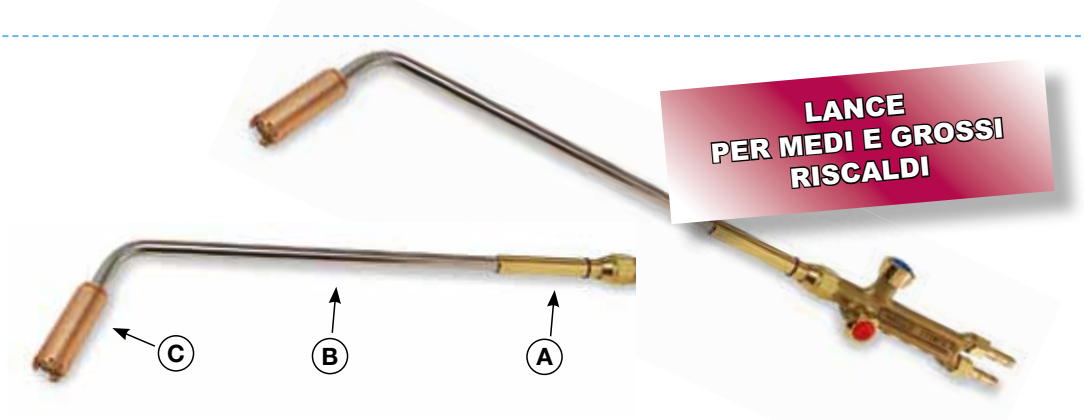
LANCE CURVABILI ACETILENE FROVER

Lance complete di miscelatore in ottone e cannuccia in rame speciale con estremità martellata.

	Codice
225 lt/h - Spessore 3 mm	W000290033
315 lt/h - Spessore 4 mm	W000290034
500 lt/h - Spessore 5 mm	W000290035

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

LANCE PER RISCALDO FROVER



LANCE DI RISCALDO COMPONIBILI
Concepite per rispondere a tutte le esigenze di riscaldo manuale, le lance FROVER consentono di operare in assoluta sicurezza anche per fiamme di grande potenza in tutte le operazioni di tempra superficiale, forgiatura, riscaldo dei materiali prima della saldatura, grosse brasature e ricotture, ecc..
Le lance sono disponibili in versione completa e in versione componibile.

MATERIALI PER LANCE DA RISCALDO COMPONIBILI FROVER

A Miscelatore

	Codice
Miscelatore in ottone	W000290526

B Prolunghe

	Codice
Prolunga diritta L = 700 mm in acciaio	W000290525
Prolunga curva L = 700 mm in acciaio	W000290524
Prolunga curva L = 350 mm in acciaio	W000290523

C Bruciatori in ottone e rame speciale. Attacco bruciatori Ø 12,7 x 25 filetti/pollice UNS

	Codice
Bruciatori - 12 PM Propano/Metano Ø 19mm	W000294155
Bruciatori - 13 PM Propano/Metano Ø 25,5mm	W000294156
Bruciatori - 14 PM Propano/Metano Ø 35mm	W000294157
Bruciatori - 15 PM Propano/Metano Ø 44mm	W000294158

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

LANCE DA RISCALDO MULTIFORO GIÀ COMPLETE FROVER

Con miscelatore in ottone e punte in rame speciale.

	Codice
Lancia riscaldo Acetilene 1250 lt/h	W000290041
Lancia riscaldo Acetilene 2500 lt/h	W000290001
Lancia riscaldo Acetilene 4000 lt/h	W000290042
Punte di ricambio:	
Punta Acetilene 1250 lt/h	W000294029
Punta Acetilene 2500 lt/h	W000294032
Punta Acetilene 4000 lt/h	W000294031

	Codice
Lancia riscaldo Propano/Metano 1250 - 7 PM	W000290043
Lancia riscaldo Propano/Metano 2500 - 9 PM	W000290044
Lancia riscaldo Propano/Metano 4000 - 11 PM	W000290045
Punte di ricambio:	
Punta Propano/Metano - 7 PM	W000294030
Punta Propano/Metano - 9 PM	W000294037
Punta Propano/Metano - 11 PM	W000294038

	Versione Propano/Metano	DIAMETRO ESTERNO PUNTA	ATTACCO INGRESSO PUNTA
Lancia riscaldo 1250 lt/h	Lunghezza 360mm	14,8mm	M10x1 maschio
Lancia riscaldo 2500 lt/h	Lunghezza 510mm	16,8mm	M12x12,5 maschio
Lancia riscaldo 4000 lt/h	Lunghezza 540mm	20mm	M12x12,5 maschio

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

LANCIA RISCALDO CON PUNTA MONOFORO PROPANO-METANO-FLAMAL FROVER

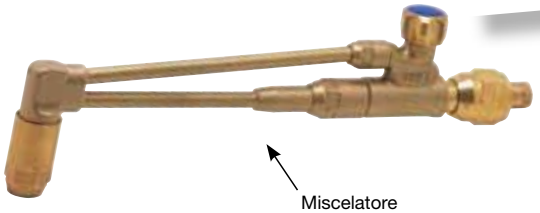
RISCALDO CONCENTRATO OSSIGENO/PROPANO

Lancia completa di miscelatore in ottone e punta in rame speciale. Permette riscaldi forti e localizzati per calde di ritiro e riscaldi di media e grossa carpenteria con ossigeno/propano, ossigeno/metano e ossigeno, flamal.

	Codice
Lancia 10 TPM (8000 lt/h ossigeno e 2300 lt/h gas)	W000290036
Punta di ricambio	W000294028

LANCIA DA TAGLIO FROVER H1F A RUBINETTO FROVER

La più venduta in Italia



Miscelatore nella lancia

Conforme alla norma ISO 5172

Nuova lancia da taglio FROVER conforme alla norma internazionale ISO 5172 che ne **garantisce la maggior resistenza ai ritorni di fiamma.** Taglio max 150 mm. Da completare con punta H1F, pag. 187.

	Codice
Lancia H1F Acetilene 90°	W000290519
Lancia H1F Acetilene 180°	W000290521
Lancia H1F Flamal-Propano-Metano	W000290520

LANCIA DA TAGLIO FROVER H1F A LEVA FROVER

Miscelatore nella testa portapunta

ALTA RESISTENZA AI RITORNI DI FIAMMA

Lancia da taglio con corpo in ottone, tubi in acciaio inox ad alta resistenza e regolazione dell'ossigeno da taglio a leva. **Questa lancia può essere utilizzata con Ossigeno/Acetilene, Ossigeno/Propano, Ossigeno/Metano o Ossigeno/Flamal solo sostituendo la punta da taglio.** Taglio max 150 mm. Da completare con punte H1F, pag. 187.

	Codice
Funziona con Acetilene-Propano-Metano-Flamal	W000290522

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

LANCIA DA TAGLIO FROVER IC FROVER

Miscelazione nella punta

TAGLI IN SICUREZZA FINO A 200 MM

Lancia da taglio con corpo in ottone, tubi in acciaio inox ad alta resistenza e regolazione dell'ossigeno da taglio a leva o a rubinetto. Questa lancia può essere utilizzata con Ossigeno/Acetilene, Ossigeno/Propano, Ossigeno/Metano o Ossigeno/Flamal solo sostituendo la punta da taglio. Taglio max 200 mm. Da completare con punte a miscelazione interna mod. IC, pagg. 188.

	Codice
Lancia da taglio a rubinetto	W000290046
Lancia da taglio a leva	W000290047

ACCESSORI FROVER

		Codice
A	Guida a rotelle per lancia taglio FROVER H1F a rubinetto (min 70 mm max 300 mm)	0528323
	Guida a rotelle per lancia taglio FROVER H1F a leva (min 70 mm max 300 mm)	W000290052
	Guida a rotelle IC (min 70 mm max 300 mm)	W000290052
B	Compasso per lancia taglio FROVER H1F a rubinetto (min 40 mm max 300 mm)	0520379
	Compasso per lancia taglio FROVER H1F a leva (min 40 mm max 300 mm)	0520460
	Compasso IC (min 40 mm max 300 mm)	W000290054
C	Chiave di servizio	0520502

Saldatura e taglio ossigas Cannelli componibili

FLAMMATOR

CANNELLO PER GROSSI RISCALDI A PUNTA MONOFORO ACETILENE.
Garantisce forte concentrazione della fiamma ossiacetilenica permettendo l'esecuzione di grossi lavori di riscaldo localizzato per calde di ritiro, grossa carpenteria, ecc. Caratteristiche:

- punta monoforo n. 10 foro Ø 4 mm - 4000/5000 lt/h Acetilene;
- pressione Acetilene 0,5 bar;
- pressione Ossigeno 4-5 bar;
- corpo impugnatura, mescolatore, portapunta in ottone;
- punta in rame al tellurio;
- perni rubinetti in acciaio inox;
- raccordo Ossigeno G3/8", Acetilene G3/8" Sin;
- Lunghezza L = 900 mm;
- Peso kg 2;
- Completo di dadi e portagomma.

	Codice
Cannello FLAMMATOR completo di punta (5000 lt/h Acetilene)	**0506010**
Punta di ricambio	**0542560**

Saldatura e taglio ossigas Kit professionali Oxygas

FROVERKIT 2 SL

PER CANTIERE

- Lancia per saldatura 80 lt/h
- Lancia per saldatura 160 lt/h
- Lancia per saldatura 315 lt/h
- Lancia per saldatura 500 lt/h
- Lancia curvabili acetilene 315 lt/h
- Lancia da taglio FROVER acetilene H1F
- Punte h1f acetilene 25 mm
- Punte h1f acetilene 50 mm
- SECURTOP 665 ossigeno
- SECURTOP 665 gas comb
- SECURTOP 662 tf ossigeno
- SECURTOP 662 tg gas comb
- EUROFRO ossigeno
- EUROFRO acetilene a staffa
- Impugnatura FROVER in ottone

CODICE

W000271508

FROVERKIT 1 SL

PER OFFICINA

- Impugnatura FROVER in ottone
- Lancia per saldare acetilene 80 lt/h
- Lancia per saldare acetilene 160 lt/h
- Lancia per saldare acetilene 315 lt/h
- Lancia per saldare acet 500 lt/h
- Lancia curvabili acetilene 315 lt/h
- Lancia da taglio FROVEr h1f a rubinetto
- Punte h1f acetilene 25 mm
- Punte h1f acetilene 50 mm
- SECURTOP 662 tf ossigeno
- SECURTOP 662 gas comb

CODICE

W000271507

Saldatura e taglio ossigas Kit professionali Oxygas

SIRIO KIT ACE

PER CANTIERE

- EUROFROossigeno
- EUROFROacetilene
- Cannello SIRIOJET a leva
- SECURTOP 665 ossigeno
- SECURTOP 665 gas comb
- SECURTOP 662 tf ossigeno
- SECURTOP 662 tg gas comb
- Punta taglio acetilene 50 mm
- Punta taglio acetilene 100 mm

CODICE

W000271509

SIRIO KIT PROP

PER CANTIERE

- EUROFRO ossigeno
- EUROFRO propano
- Cannello SIRIOJET a leva
- SECURTOP 665 ossigeno
- SECURTOP 665 gas comb
- SECURTOP 662 tf ossigeno
- SECURTOP 662 tg gas comb
- Punta taglio propano 50 mm
- Punta taglio propano 100 mm

CODICE

W000271510

MINIKIT SL

PER IDRAULICA

- Impugnatura MINIFROVER
- Lancia per saldare 25 lt/h
- Lancia per saldare 80 lt/h
- Lancia per saldare 160 lt/h
- Lancia per saldare 500 lt/h
- Lancia curvabili acetilene 315 lt/h
- Lancia da taglio a rubinetto per acetilene
- Punta da taglio acetilene MINIFROVER 10 mm
- Punta da taglio acetilene MINIFROVER 25 mm
- SECURTOP 662 tf ossigeno
- SECURTOP 662 gas comb

CODICE

W000271506

Saldatura e taglio ossigas Kit base in scatole

PROFIKIT

- Riduttori FRO JUNIOR ossigeno
- Riduttori FRO JUNIOR acetilene
- Impugnatura MINIFROVER
- Lancia per saldare 160 lt/h
- SECURTOP 665 tf ossigeno
- SECURTOPp 665 tf gas comb
- SECURTOP 662 tf ossigeno
- SECURTOP 662 tf gas comb
- Accendigas a molla

CODICE **W000271635**

KITOP SALDO-TAGLIO

- Impugnatura FROVER in ottone
- Lancia per saldare 315 lt/h
- Lancia da taglio FROVER h1f acetilene 90
- Punta da taglio H1F fro acetilene 50 mm
- SECURTOP 665 tf ossigeno
- SECURTOP 665 tf gas comb
- SECURTOP 662 tf ossigeno
- SECURTOP 662 tf gas comb
- Raccordi ossigeno per ALTOP
- Raccordi acetilene per ALTOP
- Accendigas a molla

CODICE **W000271634**

KITOP SALDO

- Impugnatura MINIFROVER
- Lancia per saldare 160 lt/h
- SECURTOP 665 ossigeno
- SECURTOP 665 gas comb
- Raccordi ossigeno per MINITOP
- Raccordi acetilene per MINITOP
- SECURTOP 662 tf ossigeno
- SECURTOP 662 tf gas comb
- Accendigas a molla

CODICE **W000271636**

STARTER KIT MINIFROVER

- Impugnatura MINIFROVER
- Lancia per saldare 160 lt/h
- Lancia da taglio MINIFROVER a rubinetto per acetilene
- Punta acetilene 25 mm
- SECURTOP 662 ossigeno 35 m^3
- SECURTOP 662 gas comb. 8 m^3
- Accendigas a molla

CODICE **W000271640**

STARTER KIT 1

- Impugnatura FROVER in ottone
- Lancia per saldare 315 l/h
- Lancia taglia FROVER h1f acetilene 90
- Punte h1f acetilene 50mm
- SECURTOP 662 tf ossigeno 35 m^3
- SECURTOP 662 tf gas comb 8 m^3
- Accendigas a molla

CODICE **W000271637**

STARTER KIT 2

- Impugnatura FROVER in ottone
- Lancia per saldare 315l/h
- Lancia da taglio FROVER h1f a cetilene 90
- Punte h1f acetilene 50 mm
- SECURTOP 665 ossigeno
- SECURTOP 665 gas combin
- SECURTOP 662 tf ossigeno
- SECURTOP 662 tf gas combin
- EUROFRO ossigeno
- EUROFRO acetilene
- Accendigas a molla

CODICE **W000271639**

Saldatura e taglio ossigas Attrezzamenti in valigetta

MINIKIT VALIGETTA PER SALDATURA E TAGLIO

PER IDRAULICA

Attrezzamento composto da:
impugnatura MINIFROVER, lancia da taglio a rubinetto, punte da taglio 10 e 25 mm, lance saldare 25, 80, 160, 500 lt/h, lancia curvabile 315 lt/h, dispositivi di sicurezza SECURTOP ossigeno e acetilene

Codice
W000292051

FROVERKIT 1

PER OFFICINA

VALIGETTE PER SALDATURA E TAGLIO FROVER
Completa di dispositivi di sicurezza. Valigetta metallica di dimensioni compatte con spigoli arrotondati.

Attrezzamento composto da:
impugnatura FROVER ottone, lancia da taglio H1F ISO 5172 a rubinetto, punta da taglio H1F 50 mm e punta da taglio H1F 25 mm, dispositivi di sicurezza SECURTOP ossigeno e acetilene per impugnatura, lancia saldare 80 lt/h, lancia saldare 160 lt/h, lancia saldare 315 lt/h, lancia saldare 500 lt/h, lancia saldare curvabile 315 lt/h.

Codice
W000292053

FROVERKIT 2

PER CANTIERE

VALIGETTE PER SALDATURA E TAGLIO CON RIDUTTORI EUROFRO
Completa di dispositivi di sicurezza. Valigetta metallica di dimensioni compatte con spigoli arrotondati.

Attrezzamento composto da:
impugnatura FROVER ottone, lancia da taglio H1F ISO 5172a rubinetto, punta da taglio H1F 50 mm e punta da taglio H1F 25 mm, dispositivi di sicurezza SECURTOP 662 ossigeno e acetilene per impugnatura, lancia saldare 80 lt/h, lancia saldare 160 lt/h, lancia saldare 315 lt/h, lancia saldare 500 lt/h, lancia saldare curvabile 315 lt/h, dispositivi di sicurezza SECURTOP 665 per riduttori, riduttore di pressione EUROFRO ossigeno ed acetilene con attacchi bombola UNI (Italia).

Codice
W000292052

SPEEDFIRE: l'innovazione SAF-FRO

> **REGOLAZIONI IMMEDIATE:**
facilità, risparmio di gas e di tempo.
I cannelli SPEEDFIRE, grazie ai loro campi di regolazione ed ai loro indici, vi consentono immediatamente e senza aprire il gas di trovare le regolazioni corrette.

> **ACCENSIONE ISTANTANEA CON UNA SOLA MANO:** nessun rischio di ustione, azionamento semplice, risparmio di tempo. I cannelli SPEEDFIRE consentono con un solo organo di comando, manovrato con una sola mano, l'apertura simultanea dei gas e la loro accensione.

> **POSSIBILITÀ DI MANTENERE LE REGOLAZIONI:**
risparmio di tempo e di gas. I cannelli SPEEDFIRE comprendono organi distinti per regolare, accendere o spegnere. La regolazione determinata dall'operatore sarà quindi mantenuta e ritrovata all'atto della riaccensione.
Da notare che i cannelli SPEEDFIRE offrono all'utente specialista le stesse possibilità di regolazione micrometrica di un cannello tradizionale.

> **ARRESTO ISTANTANEO CON UNA SOLA MANO:**
maggior sicurezza. I cannelli SPEEDFIRE consentono, grazie ad un solo organo di comando manovrato con una sola mano, la chiusura dei due gas istantaneamente senza ritorno di fiamma.

Saldatura e taglio ossigas Cannelli SPEEDFIRE taglio / riscaldo

SPEEDFIRE TAGLIO

Lunghezza: 500 mm. Peso 1,5 kg.
Attacchi entrata: G3/8" dx per Ossigeno e sx per Acetilene e Propano. Punte a miscelazione interna modello IC.
(Vedi pagg. 187-188)

	Codice
Cannello taglio SPEEDFIRE per Ossigeno/ Acetilene (da completare con punte IC a scelta)	W000290560
Cannello taglio SPEEDFIRE per Ossigeno/ Propano o Ossigeno/Metano (da completare con punte IC a scelta)	W000290561

SPEEDFIRE RISCALDO

Lunghezza: 1050 mm. Peso 2,45 kg. senza punta. Attacchi entrata: G3/8" dx per Ossigeno e sx per Propano.
Attacco bruciatore completo di salvafiletto.
Per bruciatori 12 PM - 13 PM - 14 PM
(Vedi pag. 174)

	Codice
Cannello riscaldo SPEEDFIRE per Ossigeno/ Propano ed Ossigeno/Metano (completo di bruciatore multiforo 12PM)	W000290565

Saldatura e taglio ossigas Cannelli da taglio

CARATTERISTICHE GENERALI

Tutti i nostri cannelli ossitaglio sono costruiti in conformità alle norme: ISO 3253 - EN 560 offrendo una completa sicurezza contro i ritorni di fiamma. Vengono forniti senza punte e possono essere utilizzati con diversi tipi di gas combustibili, semplicemente applicando la punta idonea.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Corpo impugnatura e testa portapunte monoblocco, in ottone stampato; impugnatura ergonomica per garantire una buona e sicura presa; condotte gas in acciaio inox; dadi smontabili G 3/8" con portagomma per tubi flessibili Ø 8÷10 mm; perni rubinetti acciaio inox.

BETA H1F

Cannello compatto e specificamente dimensionato per taglio di piccoli e medi spessori. Sua caratteristica importante è data dalla nuova concezione degli organi di miscelazione, alloggiati nella testa portapunte, che garantiscono una maggiore sicurezza contro i ritorni di fiamma. È particolarmente indicato per eseguire tagli che opportunamente guidati e regolati hanno la caratteristica di essere netti e ben definiti. **Per taglio di spessori fino a 150 mm. Lunghezza 450 mm. Portagomma smontabili per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8". Da completare con punte H1F. (Vedi pag. 187).**

Miscelatore nella testa portapunta

	Codice
Cannello BETA H1F a rubinetto, testa a 90° (L=450mm) (1,28 kg)	W000290504
Cannello BETA H1F a leva, testa a 90° (L=450mm) (1,28 kg)	W000290505
Cannello BETA H1F a rubinetto, testa a 90° (L=350mm) (1,26 kg)	W000290506

SIRIOJET - IC

Cannello specificatamente dimensionate per tagli di spessori fino 300 mm. Per tale caratteristica è da considerarsi un cannello di impiego universale per i molteplici utilizzi che trova in tutti i campi delle costruzioni meccaniche e di carpenteria. Utilizza punte del tipo automiscelante per una maggiore sicurezza contro i ritorni di fiamma. **Per taglio di spessori fino a 300 mm. Portagomma smontabili per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8". Da completare con punte a miscelazione interna mod. IC. (Vedi pagg. 188).**

Miscelazione in punta

	Codice
Cannello SIRIOJET-IC a rubinetto, testa 90° (L=500mm) (1,28 kg)	W000290555
Cannello SIRIOJET-IC a rubinetto, testa 90° (L=1000mm) (2 kg)	W000290553
Cannello SIRIOJET-IC a rubinetto, testa 105° (L=1000mm) (1,50 kg)	W000290554
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 90° (L=500mm) (1,28 kg)	W000290556
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 105° (L=800mm) (1,36 kg)	W000290557
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 105° (L=1000mm) (1,95 kg)	W000290558
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 90° (L=1000mm) (1,60 kg)	W000290559
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 105° (L=500mm) (1,10 kg)	W000290552

Saldatura e taglio ossigas Cannelli da taglio

SIGMA-IC

Miscelazione in punta

Cannelli caratterizzati da una buona potenza di taglio; utilizzano punte del tipo automiscelante per una maggiore sicurezza contro i ritorni di fiamma. Sono particolarmente indicati in lavori di media e grossa meccanica, in siderurgia, in fonderia, per demolizioni, per taglio di materozze, etc. **Per taglio di spessori fino a 300 mm. Lunghezza diversificate per un miglior impiego. Portagomma smontabili per tubo Ø 8 mm. Da completare con punte a miscelazione interna mod. IC (vedere pagg. 187-188).**

	Codice
Cannello SIGMA IC a leva, testa a 90° (L = 550 mm) (1,25 kg)	W000290551
Cannello SIGMA IC a leva, testa a 105° (L = 850 mm) (1,45 kg)	W000290549
Cannello SIGMA IC a leva, testa a 180° (L = 1150 mm) (1,55 kg)	W000290550

GAMMA IC/S

Miscelazione in punta

È un moderno cannello caratterizzato da una elevata potenza di taglio. Pur essendo di costruzione robusta e offrendo la massima sicurezza, è relativamente leggero e maneggevole. **Per taglio di spessori fino a 200÷500 mm. Particolarmente indicato per demolizioni, taglio di materozze, ecc. Portagomma smontabili per tubo Ø 8 mm. Da completare con punte a miscelazione interna mod. IC/S o IC (vedere pag. 185).**

	Codice
Cannello GAMMA IC/S a rubinetto, testa a 90° (L = 680 mm) (1,5 kg)	W000290527

Saldatura e taglio ossigas Cannelli da taglio

PYROCOPT G2

Miscelazione in punta

Cannello manuale particolarmente studiato per il taglio di grossi spessori (900 mm) con ossigeno/acetilene, con ossigeno/propano e con ossigeno/metano. L'apertura dell'ossigeno del taglio avviene mediante speciale volantino di comando. Il cannello è di costruzione molto robusta ed offre la massima sicurezza pur conservando una relativa leggerezza e manegevolezza. Utilizza punte a miscelazione interna modello G2. Dispone di attacchi di entrata con portagomma per tubi: Ø interno 14 mm per ossigeno, Ø interno 10 mm per gas combustibile. Da completare con punte a miscelazione interna mod. G2.

	Codice
Lunghezza: 710 mm. Peso: 2,6 kg. Spessore max taglio acciaio 900 mm. Pressione ossigeno per 900 mm = 9 bar. Pressione Gas comb. per 900 mm = 1 bar.	
Cannello PYROCOPT G2	W000290764
PUNTE G2 PROPANO/METANO	
400 - 550 mm	0548768
550 - 700 mm	0548776
700 - 900 mm	0548784
PUNTE G2 ACETILENE	
400 - 550 mm	0548669
550 - 700 mm	0548677
700 - 900 mm	0548685

BETA H3F

Cannello di costruzione speciale adatto per la sgorbiatura con ossigeno ed acetilene. Lunghezza 600 mm. Portagomma smontabili per tubo Ø 8 mm.

	Codice
Cannello BETA H3F a rubinetto, testa a 90° (L=600mm) (1,2 kg)	W000290510
Cannello BETA H3F a rubinetto, testa a 180° (L=640mm) (1,20 kg)	W000290501
Punta n. 20 (6 x 6 mm) Acetilene	W000294200
Punta n. 50 (8 x 8 mm) Acetilene	W000294201
Punta n. 100 (10 x 10 mm) Acetilene	W000294202
Punta n. 200 (12 x 12 mm) Acetilene	W000294203

ACCESSORI PER CANNELLO BETA H1F

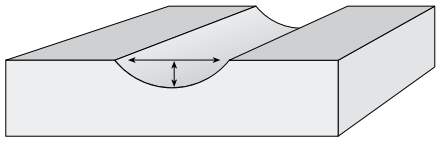
		Codice
A	Guida a rotelle (min 70mm - max 300 mm)	W000290052
B	Compasso (min 40mm - max 300 mm)	0520460
C	Chiave di servizio	0520502

Saldatura e taglio ossigas Cannelli da taglio

ACCESSORI PER CANNELLO SIRIO-JET IC, SIGMA IC, GAMMA IC/S

	Codice
A Guida a rotelle IC (min 70mm - max 300 mm)	W000290052
B Compasso IC (min 40mm - max 300 mm)	W000290054

PUNTE IC PER SGORBIATURA



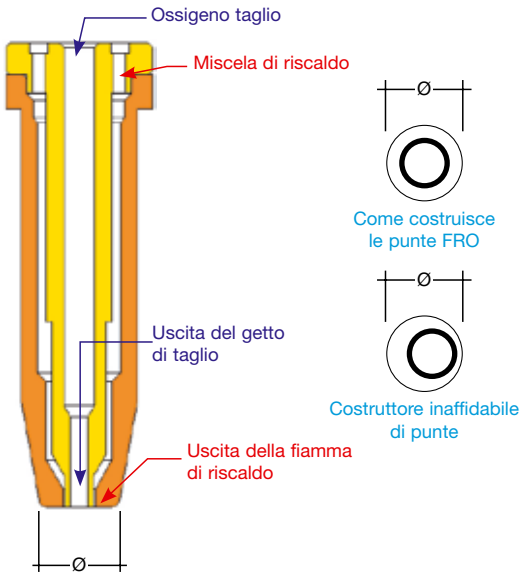
Ossigeno/Acetilene	Codice
Punta 1/8 (13) (8x8 mm)	W000294204
Punta 3/16 (19) (11x11 mm)	W000294205

PUNTE IC/S METANO

	Codice
500 mm	0546440

Saldatura e taglio ossigas Punte da taglio

PUNTE DA TAGLIO H1F



PUNTE DA TAGLIO H1F

Le punte da taglio modello H1F sono costituite da due parti: una interna ed una esterna.
La parte esterna è solitamente in rame speciale per tutti i gas mentre la parte interna è in rame speciale per le versioni acetilene ed in ottone per tutti gli altri gas.
L'utilizzo di punte composte da due parti offre i seguenti vantaggi:

- rende molto più veloce, pratica ed efficace la pulizia della punta e non richiede l'uso di alesatori ma semplicemente lo smontaggio delle due parti della punta;
- permette un riscaldo più concentrato ed efficace perché l'uscita della fiamma di riscaldo è molto vicina al foro centrale del taglio. Inoltre la qualità della progettazione e della produzione SAF-FRO garantiscono: finiture superiori, assenza di bave di lavorazione, centratura sempre ottimale dei pezzi, materiali speciali resistenti al calore che permettono di ottenere riduzione dei tempi di riscaldo, maggiore durata delle punte e riduzione dei rischi di ritorno di fiamma.

ACETILENE

H1F Acetilene

WELDLINE
Creating a Professional Environment

	Codice
10 mm	W000294050
25 mm	W000294051
50 mm	W000294052
75 mm	W000294053
100 mm	W000294054
150 mm	W000294055

PROPANO-METANO

H1F
Propano-Metano

WELDLINE
Creating a Professional Environment

	Codice
10 mm	W000294062
25 mm	W000294063
50 mm	W000294064
75 mm	W000294065
100 mm	W000294066
150 mm	W000294067

FLAMAL

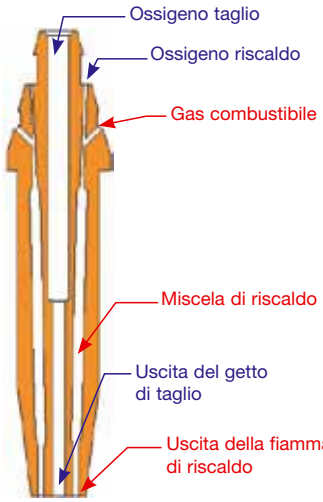
H1F Flamal

WELDLINE
Creating a Professional Environment

	Codice
10 mm	W000294056
25 mm	W000294057
50 mm	W000294058
75 mm	W000294059
100 mm	W000294060
150 mm	W000294061

Saldatura e taglio ossigas Punte da taglio

PUNTE DA TAGLIO IC



PUNTE DA TAGLIO IC (International Cone)
Le punte da taglio modello IC sono particolarmente resistenti ai ritorni di fiamma in quanto in esse avviene la miscelazione dell'Ossigeno con il gas combustibile. Con riscaldo maggiorato per una riduzione dei tempi di innesco del taglio.

ACETILENE

Punta IC Acetilene

Punte da taglio a miscelazione interna. Realizzate in monoblocco di rame speciale. Garantiscono elevata qualità di taglio ed elevata resistenza ai ritorni di fiamma.

	Codice
10 mm	W000262089
25 mm	0545251
50 mm	0545269
100 mm	0545277
200 mm	0545285
300 mm	0545293

PROPANO FLAMAL 28

Punta IC Propano

Punte da taglio a miscelazione interna. Realizzate in rame ed ottone speciale. Garantiscono elevata qualità di taglio ed elevata resistenza ai ritorni di fiamma.

	Codice
10 mm	0545335
25 mm	0545343
50 mm	0545350
100 mm	0545368
200 mm	0545376
300 mm	0545384

METANO

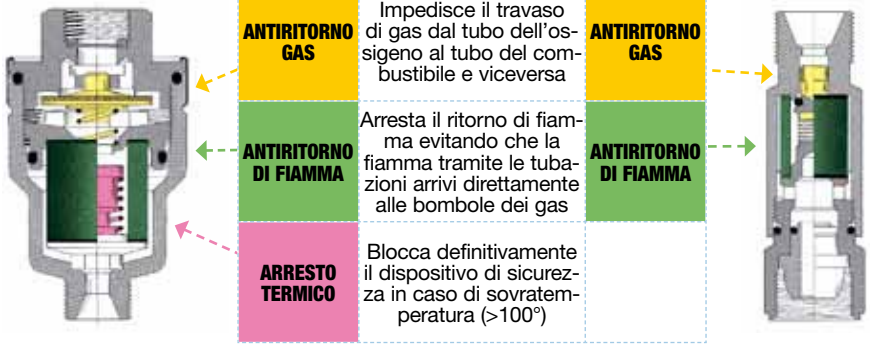
Punta IC Metano

Punte da taglio a miscelazione interna. Realizzate in rame ed ottone speciale. Garantiscono elevata qualità di taglio ed elevata resistenza ai ritorni di fiamma.

	Codice
10 mm	0545426
25 mm	0545434
50 mm	0545442
100 mm	0545459
200 mm	0545467
300 mm	0545475

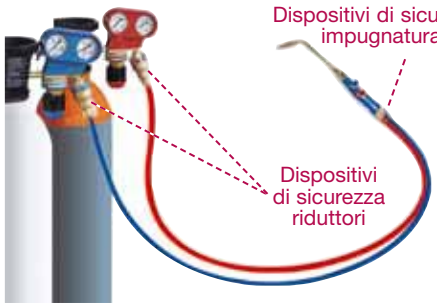
INFORMAZIONI UTILI

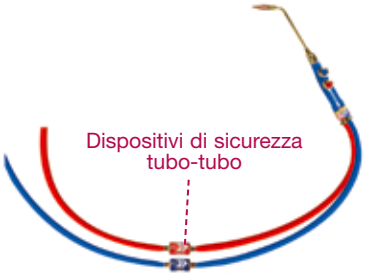
A cosa servono i dispositivi di sicurezza per le attrezzature ossigas?
Hanno il compito di evitare che il difettoso funzionamento o l'erratto utilizzo delle attrezzature ossigas provochino danni al personale o agli impianti stessi. I dispositivi di sicurezza possono avere varie funzioni, tra le quali: antiritorno di fiamma, antiritorno di gas e blocco termico.


ANTIRITORNO GAS
Impedisce il travaso di gas dal tubo dell'ossigeno al tubo del combustibile e viceversa
ANTIRITORNO GAS
ANTIRITORNO DI FIAMMA
Arresta il ritorno di fiamma evitando che la fiamma tramite le tubazioni arrivi direttamente alle bombole dei gas
ANTIRITORNO DI FIAMMA
ARRESTO TERMICO
Blocca definitivamente il dispositivo di sicurezza in caso di sovratemperatura (>100°)

Solo la sostituzione regolare dei dispositivi di sicurezza ossigas garantisce la loro affidabilità nel tempo

Dove vanno installati i dispositivi di sicurezza?
SAF-FRO raccomanda l'utilizzo dei dispositivi di sicurezza sugli attacchi di uscita dei riduttori da bombola e sugli attacchi di entrata dei cannelli. I dispositivi vanno montati sia sulla linea Ossigeno e sia sulla linea Gas Combustibile (Acetilene, Propano, Metano, Idrogeno, ecc.). Quando non fosse possibile montare i dispositivi direttamente sull'impugnatura del cannello, questi dovranno essere installati lungo il tubo flessibile il più possibile in prossimità dell'impugnatura.





FUNZIONAMENTO IN CONDIZIONI NORMALI
Il flusso di gas apre l'otturatore e attraversa il filtro sinterizzato
Molla
Otturatore aperto
Ingresso cannello
Lato riduttore
DIREZIONE NORMALE DEL FLUSSO DI GAS
ARRESTO DEL RITORNO DI FIAMMA
L'onda di pressione chiude l'otturatore e il filtro sinterizzato blocca la fiamma
Molla
Otturatore chiuso (Antiritorno di gas)
Ingresso cannello
Lato riduttore
DIREZIONE ANOMALA DEL FLUSSO DI GAS

Quando bisogna sostituire i dispositivi di sicurezza?
ANASTA (Associazione Nazionale Aziende Saldatura, Taglio e tecniche Affini) raccomanda di sostituire i dispositivi di sicurezza ad ogni ritorno di fiamma e comunque non oltre i 5 anni di normale utilizzo. Questa raccomandazione, dettata dall'esperienza dei Fabbricanti, è da considerare come una regola di buona pratica generale, indipendentemente dal produttore del dispositivo. SYMOP (Associazione francese delle società di saldatura) consiglia di sostituire i dispositivi di sicurezza dopo non più di tre anni di normale esercizio.

Per ulteriori informazioni potete contattare il ns. numero verde: Numero Verde **800-856069**

DISPOSITIVI DI SICUREZZA OSSIGAS PER RIDUTTORI

Norme di riferimento EN 730-1 - ISO 5175 e ISO 3253 - EN 560
Certificazioni ULC e RINA su modelli specifici.
Caratteristiche: corpo in ottone stampato; dispositivo sinterizzato inox per arresto fiamma; dispositivo antiritorno gas ad alta sensibilità.

SECURTOP 665

La gamma di dispositivi di sicurezza contro i ritorni di fiamma per applicazioni su riduttori e posti presa per utilizzi ossigas.
Caratteristiche:

- Super compatti
- **Rispondenti alle nuove norme europee EN730 Parte 1 ed alla severa norma internazionale ISO 5175 Classe 1**
- Rispondenza alle norme testate dall'ente indipendente belga APRAGAZ
- Tutti i dispositivi SECURTOP 665 come richiesto dalla norma sono marcati in modo indelebile con il nome del produttore ed il riferimento alla norma EN730-1
- Forniti di dado mobile in ingresso che permette di montare e smontare il dispositivo dal riduttore senza smontare i tubi gomma dal dispositivo stesso
- Dispositivo a 2 funzioni: antiritorno di fiamma + antiritorno di gas come previsto dalla Norma Europea EN 730-1

Testati idrogeno

Dado mobile

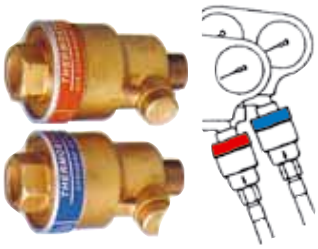
COMPATTA PER APPLICAZIONI STANDARD

	VALVOLA SIC.RID.SECURTOP 665 OSSIG.	VALVOLA SIC.RID.SECURTOP 665 GAS 3/8SX
GAS	Ossigeno	Acetilene, Propano, Tetrene, Metano, Idrogeno
PRESSIONE MAX	10 bar	Acetilene: 1,5 bar Altri gas combustibili: 5 bar
PORTATA GAS	43 m³/h	Acetilene 8,5 m³/h Propano/Tetrene 17,5 m³/h Metano 29,5 m³/h - Idrogeno 170 m³/h
ATTACCO IN ENTRATA	G 3/8 DX Femmina/ G 1/4 DX Femmina	G 3/8 SX Femmina
ATTACCO IN USCITA	G 3/8 DX Maschio/ G 1/4 DX Maschio	G 3/8 SX Maschio
NORMA EUROPEA	EN 730 Parte 1	EN 730 Parte 1
NORMA INTERAZIONALE	ISO 5175 Classe 1	ISO 5175 Classe 1
TEST CONFORMITA'	Eseguiti da APRAGAZ	Eseguiti da APRAGAZ
DADO MOBILE	SI	SI
MARCATURA NORMA	Indelebile sul corpo valvola	Indelebile sul corpo valvola

	Codice
Ossigeno G 3/8" DX 43 m³/h	W000290665
Gas comb G 3/8" SX	W000290664
Ossigeno G 1/4" DX 43 m³/h	W000273081

Saldatura e taglio ossigas Dispositivi di sicurezza ossigas

THERMOSTOP-1



Arrestano i ritorni di fiamma, i ritorni di gas, scaricano le sovrapressioni e sono forniti di otturatore termico. Conformi alla norma ISO 5175 classe 1.

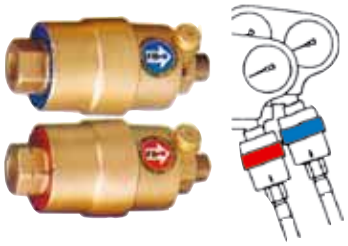
	Codice
Ossigeno G 3/8" DX 50 m³/h	W000290605
Gas carburante G 3/8" SX 15 m³/h	W000290604

GARANTISCE:
GROSSA PORTATA & RIDOTTA PERDITA DI CARICO

CON SIGILLO GARANZIA ANTIMANOMISSIONE

Pressione Esercizio	
Ossigeno	10 bar
Acetilene	1,5 bar
Gas combustibile	4 bar

THERMOSTOP-2



Arrestano i ritorni di fiamma, i ritorni di gas, scaricano le sovrapressioni e sono forniti di otturatore termico.

	Codice
Ossigeno G 3/8" DX 90 m³/h	W000290606
Ossigeno G 1/2" DX 90 m³/h	W000290608
Gas carburante G 3/8" SX 20 m³/h	W000290609
Gas carburante G 1/2" SX 20 m³/h	W000290607

PER IMPIEGHI SPECIALI & SU PACCHI BOMBOLE

CON SIGILLO GARANZIA ANTIMANOMISSIONE

Pressione Esercizio	
Ossigeno	15 bar
Acetilene	1,5 bar
Gas combustibile	5 bar

DISPOSITIVI DI SICUREZZA PER CANNELLI E TUBI FLESSIBILI

Tutti i dispositivi di sicurezza della serie SECURTOP 662 sono compatti e rispondono alle norme internazionali ISO 5175 classe 1 ed alla recentissima norma europea EN 730-1.

SECURTOP MOD. 662

Alta resistenza alla pressione

Tutti i dispositivi della serie **SECURTOP 662** hanno superato con successo i **test idraulici** eseguiti a **200 bar.**

Dado mobile

Dado di fissaggio che facilita l'installazione e lo smontaggio su cannello.

Antisfilamento testato

I modelli per tubo gomma sono forniti di **portagomma a doppio profilo** speciale, testato secondo i requisiti della norma EN 1256 per garantire una sempre più elevata sicurezza di utilizzo grazie ad un'elevata resistenza allo sfilamento dei tubi gomma anche con **carichi assiali fino a 850N (c.a. 85 kg).**

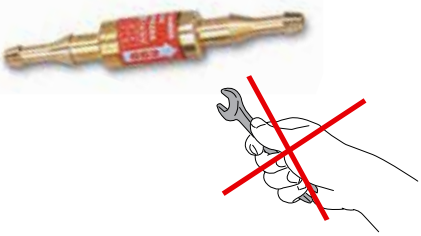
Testati idrogeno

Testati idrogeno

Tutti i modelli **SECURTOP 662** per gas combustibili sono **certificati** per l'uso anche con **idrogeno**.

Resistenza allo schiacciamento

Sono realizzati in **ottone** per **una maggiore resistenza allo schiacciamento** che riduce le probabilità di perdite di gas e di difettoso funzionamento dei dispositivi di sicurezza tubo-tubo, pi esposti agli urti durante l'utilizzo e la movimentazione.



Antimanomissioni

Sono privi di attacchi chiave per evitarne l'apertura.

DISPOSITIVI DI SICUREZZA PER CANNELLI E TUBI FLESSIBILI

I DISPOSITIVI SECURTOP MOD. 662 SONO STATI TESTATI PRESSO I LABORATORI SPECIALIZZATI APRAGAZ INTERNAZIONALMENTE RICONOSCIUTI A GARANZIA DELLA SEVERITÀ E RIGOROSITÀ DEI TEST NORMATIVI ESEGUITI

Come possono l'utilizzatore o il rivenditore verificare se un dispositivo di sicurezza risponde alle norme EN 730-1 o ISO 5175?

Esistono alcuni elementi facilmente verificabili che a completamento delle dichiarazioni di conformità del costruttore determinano o meno la rispondenza di un dispositivo alla norma EN 730-1 o ISO 5175 (attenzione: le dichiarazioni FRO si avvalgono di test eseguiti presso i laboratori indipendenti internazionalmente riconosciuti: Apragaz.) Di seguito vengono riportati **questi elementi** che **se non rispettati dimostrano la non rispondenza del dispositivo alla norma**.

ELEMENTI DI CONFORMITÀ VERIFICABILI A VISTA

La Marcatura deve contenere obbligatoriamente:

- il numero della norma;
- la sigla delle funzioni di sicurezza del dispositivo (sono per la EN 730-1 es.: FA = arresto di fiamma; NV = antiritorno di gas);
- la freccia indicante il senso normale del flusso di gas;
- il nome del produttore/distributore (es.: FRO);
- il tipo di gas (simbolo o nome per esteso nella lingua del paese) e la pressione massima di esercizio;
- il modello del dispositivo (es.: 662).

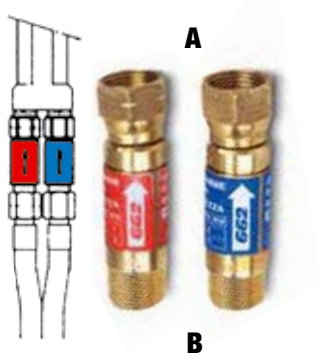
Oltre a quanto sopra richiesto **SAF-FRO indica sulla marcatura anche**:

- il codice colore (Rosso per gas combustibili e Blu per gli altri gas);
- la settimana e l'anno di produzione (per la rintracciabilità del materiale).

Le istruzioni prodotto devono riportare obbligatoriamente almeno:

- le funzioni del dispositivo;
- i dati di funzionamento e prestazioni (pressioni, portata, ecc.);
- i tipi di gas utilizzabili;
- la spiegazione delle marcature;
- le istruzioni per una corretta installazione, uso e manutenzione in sicurezza;
- cosa fare in caso di cattivo funzionamento.

SECURTOP 662 FF

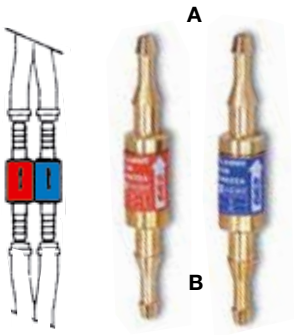


Testata EN 730-1 ISO 5175 da Apragaz

Costruiti in conformità alla norma internazionale ISO 5175 classe 1 ed EN 730-1. Arrestano i ritorni di fiamma e di gas.

	Codice
Ossigeno 35 m³/h A) G3/8" DX B) G3/8" DX	W000290616
Gas Comb. 8 m³/h A) G3/8" SX B) G3/8" SX	W000290617
Ossigeno 35 m³/h A) G1/4" DX B) G1/4" DX	W000290618
Gas Comb. 8 m³/h A) G1/4" SX B) G1/4" SX	W000290619
Coppia blisterata:	
Ossigeno G3/8" DX + Gas Comb. G3/8" SX	W000290622

SECURTOP 662 TT

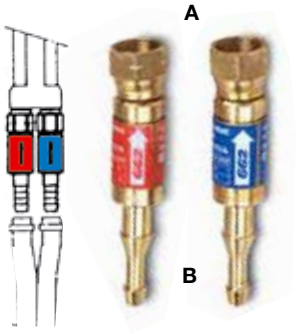


Testata EN 730-1 ISO 5175 da Apragaz

Costruiti in conformità alla norma internazionale ISO 5175 classe 1 ed EN 730-1. Arrestano i ritorni di fiamma e di gas.

	Codice
Ossigeno 35 m³/h **A)** Ø 5 mm **B)** Ø 5 mm	W000290633
Gas Comb. 8 m³/h **A)** Ø 5 mm **B)** Ø 5 mm	W000290629
Ossigeno 35 m³/h **A)** Ø 8-6,3 mm **B)** Ø 8-6,3 mm	W000290631
Gas Comb. 8 m³/h **A)** Ø 8-6,3 mm **B)** Ø 8-6,3 mm	W000290632
Coppia blisterata:	
Ossigeno Ø 8-6,3 mm + **Gas Comb.** Ø 8-6,3 mm	W000290630

SECURTOP 662 TF

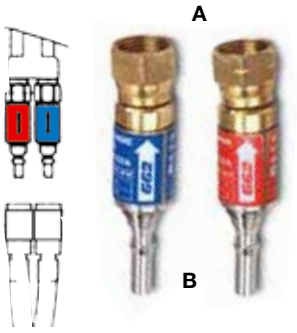


Testata EN 730-1 ISO 5175 da Apragaz

Costruiti in conformità alla norma internazionale ISO 5175 classe 1 ed EN 730-1. Arrestano i ritorni di fiamma e di gas.

	Codice
Ossigeno 35 m³/h **A)** G3/8"DX **B)** Ø 8-6,3 mm	W000290647
Gas Comb. 8 m³/h **A)** G3/8"SX **B)** Ø 8-6,3 mm	W000290642
Ossigeno 35 m³/h **A)** G1/4"DX **B)** Ø 6,3 mm	W000290645
Gas Comb. 8 m³/h **A)** G1/4"SX **B)** Ø 6,3 mm	W000290646
Coppia blisterata:	
Ossigeno G3/8"DX + **Gas Comb.** G3/8"SX	W000290644
Ossigeno G1/4"DX + **Gas Comb.** G1/4"SX	W000290643

SECURTOP 662 RF

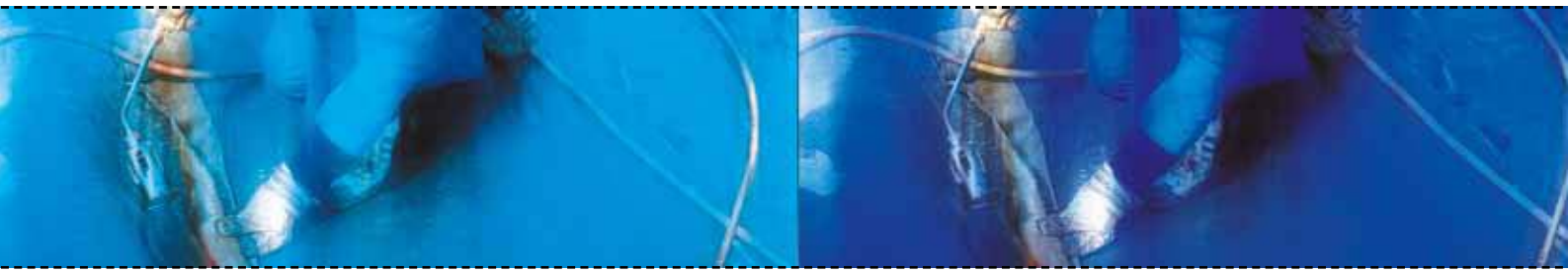


Testata EN 730-1 ISO 5175 da Apragaz

Costruiti in conformità alla norma internazionale ISO 5175 classe 1 ed EN 730-1. Il dispositivo è fornito di innesto secondo EN 561 e corrispondente profilo ISO 7289 per il collegamento mediante raccordi rapidi QUICKMATIC (vedi pag. 223). Arrestano i ritorni di fiamma e di gas.

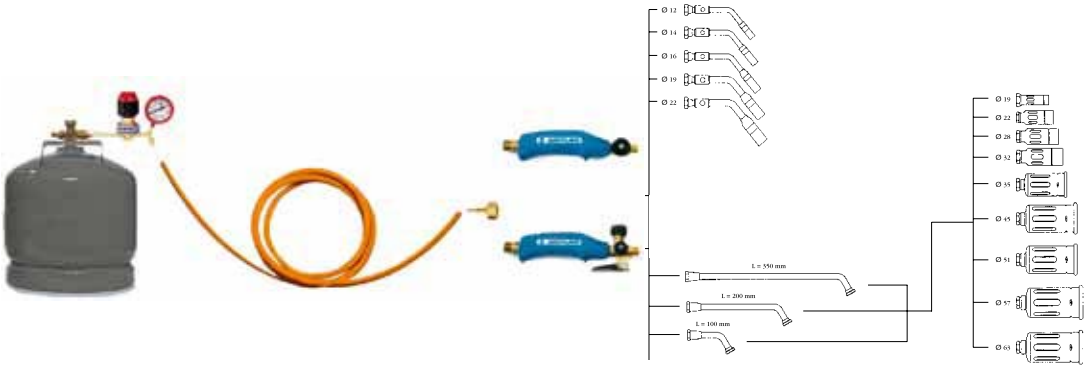
	Codice
Ossigeno 35 m³/h **A)** G3/8"DX **B)** Ø 6,8 mm	W000290651
Gas Comb. 8 m³/h **A)** G3/8"SX **B)** Ø 7,3 mm	W000290650

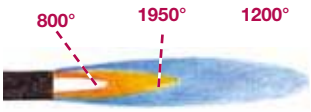
Saldatura e taglio ossigas Apparecchi aeropropano



AEROPROPANO

APPARECCHI PER BRASARE SALDOBRASARE RISCALDARE CON GAS PROPANO





La zona più calda della fiamma è nella parte centrale. All'estremità del dardo di colore verde blu il bruciatore deve funzionare libero da impedimenti che limitino la circolazione dell'aria e lo scarico dei gas carburanti.

Lance e bruciatori da usare in relazione al tipo di lavoro	Lancia con fiamma a turbina					Bruciatore con fiamma a pennello								
Tipo di operazione	Ø 12 mm	Ø 14 mm	Ø 16 mm	Ø 19 mm	Ø 22 mm	Ø 19 mm	Ø 22 mm	Ø 28 mm	Ø 32 mm	Ø 35 mm	Ø 45 mm	Ø 51 mm	Ø 57 mm	Ø 63 mm
Brasatura dolce	●	●				●								
Brasatura forte in lavori di precisione	●	●				●								
Brasatura forte		●	●			●	●	●	●					
Saldobrasatura			●	●	●		●	●	●	●				
Preriscaldo-ricottura				●	●			●	●	●	●	●	●	●
Fusioni di metalli				●	●			●	●	●	●	●	●	●
Lavori stradali, bitumatura												●	●	●
Riscaldamento - piegatura formatura tubi plast. e simili				●	●	●	●							

Saldatura e taglio ossigas Apparecchi aeropropano

IMPUGNATURE AIRFLAM

Le impugnature AIRFLAM sono costruite in materiale plastico antiurto. Permettono il montaggio rapido di tutti gli accessori illustrati. Pressione max di alimentazione propano = 4 bar. Attacco di entrata G 3/8 sinistro da completare con dado e portagomma G 3/8. Attacco di uscita M14 x 1.

	Codice
Con economizzatore del gas a leva e rubinetto a spillo per la regolazione della fiamma (da completare con dado e portagomma).	W000292056
Con rubinetto a spillo per la regolazione della fiamma (da completare con dado e portagomma)	W000292057

PROLUNGHE PER BRUCIATORI

Attacco entrata M14 x 1 - uscita M20 x 1.

	Codice
Prolunga l = 100 mm	W000292064
Prolunga l = 200 mm	W000292065
Prolunga l = 350 mm	W000292066

BRUCIATORI IN OTTONE

Ideali per piccoli lavori di cablaggio, brasatura, argento, ecc. Per propano alla pressione di 2 bar. Attacco entrata M20 x 1.

	Codice
Bruciatore Ø 19 mm consumo 125 g/h 1375 Kcal	W000292069
Bruciatore Ø 22 mm consumo 300 g/h 3300 Kcal	W000292070
Bruciatore Ø 28 mm consumo 450 g/h 4950 Kcal	W000292071
Bruciatore Ø 32 mm consumo 700 g/h 7700 Kcal	W000292072
Bruciatore Ø 35 mm consumo 1800 g/h 17600 Kcal	W000292073

BRUCIATORI IN ACCIAIO

Ideali per lavori stradali, lavori di copertura dei tetti, ecc. Per propano alla pressione di 2 bar. Attacco entrata M20 x 1.

	Codice
Bruciatore Ø 45 mm consumo 2500 g/h 27500 Kcal	W000292074
Bruciatore Ø 51 mm consumo 3800 g/h 41800 Kcal	W000292075
Bruciatore Ø 57 mm consumo 5500 g/h 60500 Kcal	W000292076
Bruciatore Ø 62 mm consumo 6700 g/h 73700 Kcal	W000292077

Saldatura e taglio ossigas Apparecchi aeropropano

LANCE A TURBINA

Lancia speciale con fiamma avvolgente, ideale per brasature dolci e forti dei tubi, grazie al riscaldamento omogeneo e più rapido del pezzo.Per gas propano alla pressione di 2 bar. Attacco entrata M14 x 1.

	Codice
Lancia turbo Ø 12 mm consumo 85 g/h 935 Kcal	W000292058
Lancia turbo Ø 14 mm consumo 125 g/h 1375 Kcal	W000292059
Lancia turbo Ø 16 mm consumo 180 g/h 2000 Kcal	W000292060
Lancia turbo Ø 19 mm consumo 300 g/h 3300 Kcal	W000292061
Lancia turbo Ø 22 mm consumo 400 g/h 4400 Kcal	W000292062

ACCESSORI DI COMPLETAMENTO

BOMBOLE costruite secondo la direttiva T-PED

	Codice
Riduttore di pressione Riduttore da collegare alla bombola del propano per regolare la pressione del gas al valore richiesto. Max pressione di uscita = 4 bar. Max portata di gas = 10 m3/h = 20 kg/h.	W000290220
Riduttore di pressione senza manometro	W000290251
Bombola propano capacità 2 kg attacco W20 x 1/14" LH	W000292079
Bombola propano capacità 5 kg attacco W20 x 1/14" LH	W000292080
Kit (dado G 3/8 SX, portagomma e anello di serraggio per tubo Ø 8 x 15 mm)	W000291873
Tubo in gomma per propano Ø 8 x 15 mm	W000267531
Chiave di servizio	0520502

W000290220

WELDLASER

Saldatore a gas con accensione piezo. Funzionante con cartucce di gas butano da 190 g. Particolarmente adatto per riscaldo, brasature, sverniciature.

	Codice
Weldlaser	W000294154

Saldatura e taglio ossigas Apparecchi aeropropano

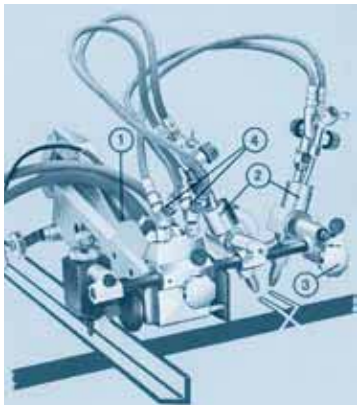
WELDSET

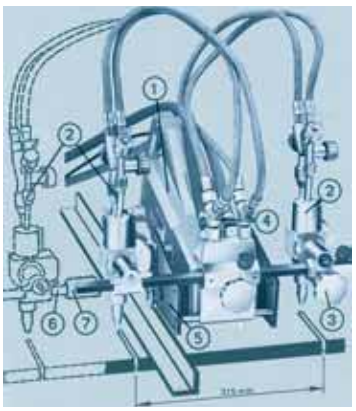
Impianto mobile di saldatura Weldset

	Codice
Con bombole non ricaricabili. Equipaggiato con: bombole ossigeno da l. 1-110 bar, bombola maxygas da 1 l., riduttori di pressione ossigeno e gas, tubo di raccordo, valvole di sicurezza, impugnatura con lancia da 80 l., occhiali, chiavi d'uso, set microsaldature, carrello metallico di ingombro ridotto e massima stabilità con aggancio porta cannello. Temperatura di lavoro massima 3050 °C, autonomia 60 minuti.	**W000294151**
Bombola 02 L. 1-110 bar	**W000294152**
Bombola maxigas	**W000294153**

Saldatura e taglio ossigas Macchine ossitaglio portatili

PRATIC





MACCHINE OSSITAGLIO PORTATILE

Particolarmente versatile e funzionale è adatta per effettuare in modo semplice ed agevole tagli rettilinei, tagli di strisce, tagli circolari, tagli sagomati, tagli a smusso.

Caratteristiche principali

Spessore di taglio da 5 a 150 mm. Velocità di avanzamento regolabile da 5 a 100 cm/min. Tensione di funzionamento a 42 V conforme alle norme di sicurezza CEI e CEE mediante trasformatore di corredo. Potenza assorbita 30 W. Possibilità di inversione di marcia tramite commutatore. Possibilità di rendere folle la ruota motrice.

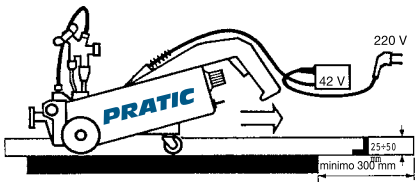
Macchina senza cannello completa di: • Asta cremagliera • Supporto per un cannello • Compasso-contrappeso • Trasformatore 220 V - 42 V monofase 50 Hz - peso 10 kg.

Lavorazioni possibili

- Tagli diritti e a smusso ±45°.
- Tagli circolari di diametro da 85 a 630 mm con asta-cremagliera di corredo.
- Tagli sagomati.
- Tagli a smusso a X e Y.
- Tagli di flange circolari.
- Tagli di strisce da 40 a 315 mm con l'asta-cremagliera di corredo, o oltre 315 mm con l'asta-cremagliera supplementare.

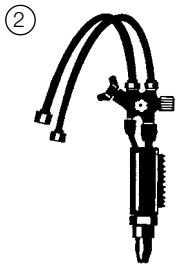
	Codice
Macchina completa di: asta cremagliera, supporto per un cannello, compasso - contrappeso, trasformatore 220>42 V	**W000209421**

	Volt	kVA	cm	kg
220V 1Ph 50 Hz	42	0,030	21 X 38 X 45	11



I tagli rettilinei si eseguono utilizzando un profilato di guida a L con lato da 25 a 50 mm da fissare sulla lamiera.

CANNELLO H1F

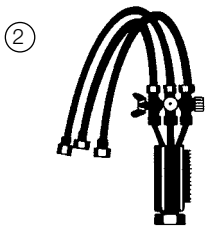


Completo di rubinetti per la regolazione della fiamma di riscaldo e del getto ossigeno, di tubi di alimentazione dei gas e di punta da 25 mm. Spessori di taglio da 5 a 150 mm. Utilizzare punte mod. H1F (vedere pag. 186).

	Codice
Acetilene	**0507335**
Flamal	**0507350**
Propano o Metano	**0507343**

Saldatura e taglio ossigas Macchine ossitaglio portatili

PRATIC CANNELLO IC



	Codice
Cannello IC funzionamento con Acetilene - Flamal - Propano - Metano	0507426

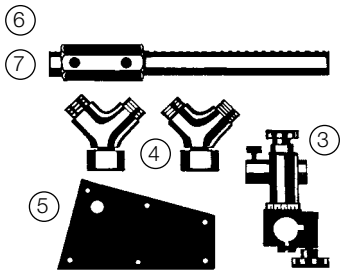
ACCESSORI

Asta-cremagliera

Giunto

	Codice
Asta-cremagliera Lunghezza 350 mm. Per tagli circolari e di strisce oltre le misure ottenibili con l'asta-cremagliera di corredo	W000325583
Giunto Per asta-cremagliera. Per il collegamento di più aste	0700161

CONF. ACCESSORI PER CANNELLO SUPPLEMENTARE



	Codice
Composizione: supporto mobile, raccordo tubi Ossigeno, raccordi tubi Gas carburante, parafiamma destro, asta-cremagliera suppl., giunto per asta-cremagliera	
Per cannello H1F	W000325582
Per cannello IC	----------

DATI OPERATIVI DEL TAGLIO

Riferiti alle punte H1F. Pressione del gas combustibile 0,2÷0,5 bar.

				ACETILENE		FLAMAL		PROPANO		METANO	
Spessore	Velocità	Ampiezza	Pressione ossigeno	Consumo ossigeno	Consumo acetilene	Consumo ossigeno	Consumo tetrene	Consumo ossigeno	Consumo propano	Consumo ossigeno	Consumo metano
mm	cm/min	mm	bar	m³/h	m³/h	m³/h	m³/h	m³/h	m³/h	m³/h	m³/h
10	70	1,2	2,5	1,75	0,25	2,30	0,25	2,7	0,3	2,5	0,50
25	50	1,6	3,0	3,50	0,50	4,10	0,33	4,6	0,4	4,5	0,75
50	35	2,5	3,5	5,75	0,65	6,60	0,45	7,0	0,5	6,8	0,90
75	30	3,2	3,5	8,00	0,75	8,75	0,50	9,4	0,6	9,0	1,00
100	20	4,0	4,0	10,00	0,80	11,00	0,60	12,0	0,7	11,4	1,20
150	15	4,5	4,5	13,00	1,00	14,00	0,65	15,2	0,8	14,7	1,35

Saldatura e taglio ossigas Macchine ossitaglio portatili

PYROTOME-SE

MACCHINA MOTORIZZATA PORTATILE PER L'OSSITAGLIO

Il PYROTOME-SE è una macchina motorizzata portatile multifunzionale con la regolazione di velocità elettronica ed una grande sicurezza di utilizzo (24V), adatto per impieghi intensivi e diversificati, anche in cantieri.

Caratteristiche: spessore ossitaglio: da 5 a 300 mm con cannello **OXYCUT MACH**; velocità di taglio: da 10 a 125 cm/min. per ossitaglio; peso del solo carrello: 11 kg.

Comprende: supporto barra cremagliera; barra cremagliera; gruppo supporto cannello (cannello escluso); parafiamma; blocco gas; fascio tre tubi gas; trasformatore 220-24V.

	Codice
Macchina senza cannello completa di:supporto barra a cremagliera, barra a cremagliera, supporto cannello (cannello escluso), parafiamma, fascio 3 tubi gas, trasformatore 220-24V	W000138864

	Volt	kVA	B A C cm	kg
220V 1Ph 50 Hz	24 V	0,030	21 X 38 X 45	11

OXYCUT MACH CANNELLO TAGLIO PER PYROTOME-SE

Il cannello da taglio è fornito separatamente senza punte. Deve essere scelto secondo il gas impiegato. Utilizza punte mod. 3S. Diametro esterno camicia Ø 32 mm cremaglieria tipo F ISO 5186.

	Codice
Cannello **OXYCUT** funzionamento con Ossigeno/Acetilene	W000209446
Cannello **OXYCUT** funzionamento con Ossigeno/Propano/Metano	W000209449

MACH-OXY PROPANO - METANO

PUNTA ESTERNA

	Codice
Spessore 3 ÷120 mm (5 pz)	W000208494
Spessore 120÷400 mm (5 pz)	W000208495

MACH-OXY PROPANO - METANO

PUNTA INTERNA

	Codice
Spessore 3÷10 mm (5 pz)	W000208485
Spessore 10÷25 mm (5 pz)	W000208486
Spessore 25÷50 mm (5 pz)	W000208487
Spessore 50÷80 mm (5 pz)	W000208488
Spessore 80÷120 mm (5 pz)	W000208489
Spessore 120÷200 mm (5 pz)	W000208490
Spessore 200÷250 mm (5 pz)	W000208491
Spessore 250÷300 mm (5 pz)	W000208492
Spessore 300÷400 mm (5 pz)	W000208493

Saldatura e taglio ossigas Macchine ossitaglio portatili

COMPASSO CON CONTRAPPESO

Permette di eseguire tagli circolari da Ø 130 a 1500 mm.

	Codice
Compasso con contrappeso	0700310

CANNELLO SUPPLEMENTARE

Permette di realizzare tagli diritti e paralleli o cianfrini ad X con interasse compreso tra 90 e 710 mm.

	Codice
Supporto cannello	W000325586
Fascio tubi flex	W000325596
Kit raccordi ad Y	0700815
Cannello da taglio	v. can. OXYCUT MACH

GUIDE LATERALI

Permette di realizzare tagli diritti e paralleli o cianfrini ad X con interasse compreso tra 90 e 710 mm.

	Codice
Guide laterali Permettono di guidare il PYROTOME-SE utilizzando un comune angolare da 40 x 40 mm	W000325584
Rotaia di scorrimento Assicura una guida molto precisa. Ciascun elemento è concepito per essere facilmente unito ad altri elementi identici (1 = 2 metri).	W000325585

SUPPORTO ROTANTE BARRA

Permette di realizzare tagli diritti e paralleli o cianfrini ad X con interasse compreso tra 90 e 710 mm.

	Codice
Supporto rotante barra	0700724

Saldatura e taglio ossigas Macchine ossitaglio portatili

TAGLIATUBI

MACCHINE OSSITAGLIO PORTATILE

Particolarmente indicata per impieghi nei cantieri di allestimento condotte, oleodotti, metanodotti, acquedotti.
È costruita in modo robusto per poter sopportare le severe condizioni d'uso richieste specialmente nei lavori all'aperto.

È idonea per l'esecuzione di tagli:
- *Diritti e a smusso a ±45° con macchina dotata di un cannello*
- *A smusso a X e Y con macchina dotata di due cannelli e relativi accessori supplementari*

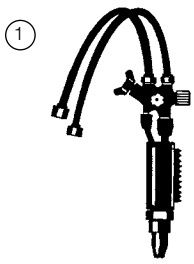
Caratteristiche principali:

Consente l'applicazione di uno o due cannelli. Può tagliare tubi con diametro esterno da 6" (150 mm) a 48" (1200 mm) dello spessore da 5 a 50 mm.
Il posizionamento della macchina è agevolmente attuabile su tubi di diverso diametro variando la lunghezza della catena di ancoraggio e di guida.
Il meccanismo per l'avanzamento è composto da una vite senza fine comandata da una manovella a due impugnature che aziona una ruota rigidamente collegata con un doppio pignone in presa sulla catena.

	Codice
Macchina senza cannello completa di: catena, asta cremagliera, supporto cannello. Da completare con cannello H1F o IC. Dimensioni: 25 x 36 x 25 cm	W000209422

Saldatura e taglio ossigas Macchine ossitaglio portatili

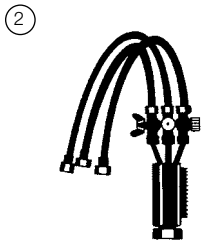
TAGLIATUBI CANNELLO H1F



Completo di rubinetti per la regolazione della fiamma di riscaldo e del getto ossigeno, di tubi di alimentazione dei gas e di punta da 25 mm. Spessori di taglio da 5 a 150 mm. Utilizzare punte mod. H1F (vedere pag. 186).

	Codice
Acetilene	0507335
Flamal	0507350
Propano o Metano	0507343

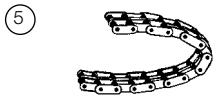
TAGLIATUBI CANNELLO IC



A miscelazione in punta (senza punta). Spessori di taglio da 5 a 100 mm. La punta da taglio deve essere scelta in ralazione al gas di funzionamento. Completare con punte a miscelazione interna mod. IC (vedere pagg. 187-188).

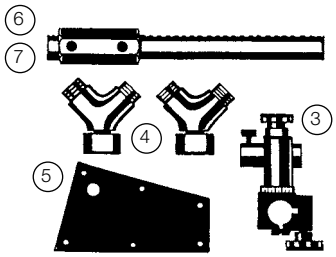
	Codice
Cannello IC funzionamento con Acetilene - Flamal - Propano - Metano	0507426

TAGLIATUBI ACCESSORI



	Codice
Catena di ricambio per tubi da Ø 6” (150 mm) a 48” (1200 mm)	0780023

CONF. ACCESSORI PER CANNELLO SUPPLEMENTARE



	Codice
Composizione: supporto mobile, raccordo tubi Ossigeno, raccordi tubi Gas carburante, parafiamma destro, asta-cremagliera suppl., giunto per asta-cremagliera	
Per cannello H1F	W000325582
Per cannello IC	----------

DISTRIBUZIONE GAS INDUSTRIALI

INTRODUZIONE

INTRODUZIONE

Il presente catalogo riguarda i più comuni materiali di nostra produzione relativi agli impianti centralizzati per la distribuzione dei gas a pressioni ridotte.
Esso vuole essere una semplice guida per la scelta della soluzione più rispondente alle esigenze dell'Utilizzatore.
Riteniamo tuttavia che nei casi di una certa importanza sia consigliabile che il Cliente si avvalga dell'esperienza acquisita dalla nostra Società, sottoponendoci tutti i dati del problema per ottenere la soluzione più vantaggiosa sotto il profilo economico, tecnico e della sicurezza.

Economia di gas

La centralizzazione consente innanzitutto un preciso e continuo controllo dei gas ed evita tutti gli sprecchi.

Economia dei servizi

Il servizio delle bombole ai singoli posti di lavoro comporta un servizio di manovalanza che viene escluso completamente con il sistema di centralizzazione.

Economia di lavoro

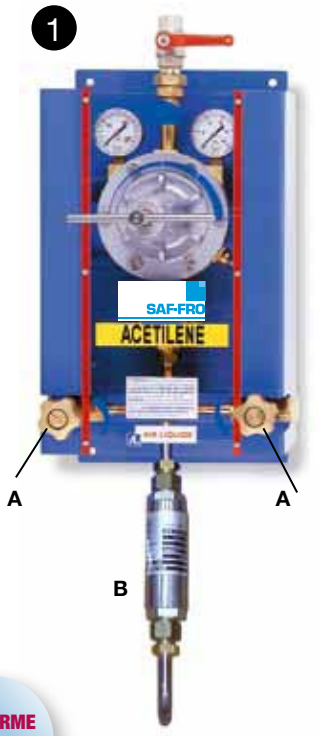
Poiché la distribuzione dei gas a pressioni ridotte ai posti di lavoro è di carattere continuativo, l'utilizzatore evita tutte le perdite di tempo dovute al cambio delle bombole, allo smontaggio e rimontaggio delle apparecchiature.

Sicurezza

I dolorosi incidenti che a volte accadono nelle officine per la presenza delle bombole sono senz'altro evitati in quanto, centralizzando le bombole, queste vengono sorvegliate e manovrate da un solo operatore preposto a tale lavoro. L'eliminazione delle bombole dai reparti rappresenta inoltre un fattore di ordine e disciplina che sono, a loro volta, elementi primari di sicurezza.

Simbologia: P_1 Pressione massima di alimentazione — P_2 Pressione massima di esercizio — Q Portata massima

FROVER 476 ACETILENE ISO 14114 QUADRO DI DECOMPRESSIONE

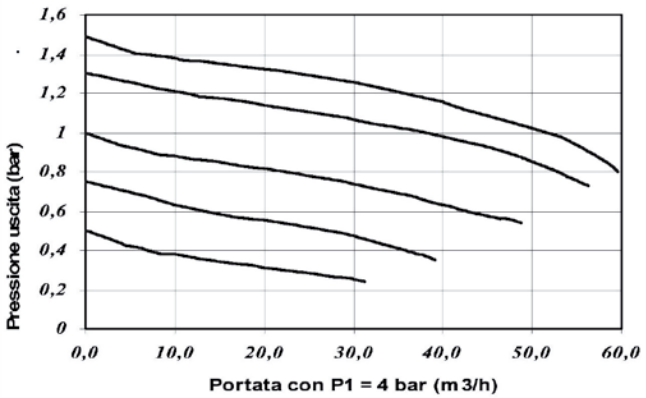


CONFORME NORMA EN ISO 14114

Il quadro di decompressione FROVER 476 per acetilene a norma EN ISO 14114 è stato concepito e studiato per ottemperare alle prescrizioni della citata norma EN ISO 14114.
La suddetta, illustra come devono essere strutturate le centrali di decompressione acetilene a partire dalla bombola sino alla rete di distribuzione principale.
Il gruppo di decompressione è conforme allo schema di figura A.8 della norma EN ISO 14114.
La realizzazione di una centrale completa (conforme alla norma EN ISO 14114) è subordinata alla corretta scelta ed installazione degli elementi non facenti parte del presente articolo.
Il quadro di decompressione FROVER 476 acetilene EN 14114 ha il riduttore conforme alla norma EN ISO 7291. La norma EN ISO 7291 applicabile ai riduttori per centrali di decompressione, prevede test molto più severi rispetto alla norma EN ISO 2503 (solo per riduttori da bombola).
I manometri sono antiscoppio a norma EN 562 ed ISO 5171, la vite di regolazione è antisvitamento mentre la valvola di sicurezza è convogliarle.
Le valvole di sezionamento alle rampe (A) ed il dispositivo di arresto automatico (B) sono conformi alla norma EN 15615 relativa ai componenti per centrali.
Attacchi entrata: W21,7 x 1/14" sx

	Codice
FROVER 476 Acetilene ISO 141114	**W000291851**

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	lt/min	lt/min
ACETILENE	25	1,5	50	-	-



ACCESSORI DI COMPLETAMENTO

A completamento del quadro di decompressione FROVER 476 Acetilene ISO 14114, è fornibile il seguente accessorio.

	Codice
Serpentina per bombole e pacchi Acetilene ISO 14114 con valvola di non ritorno attacco a staffa l = 2 mt.	**W000291818**

FROVER 476
GRUPPO DECOMPRESSIONE

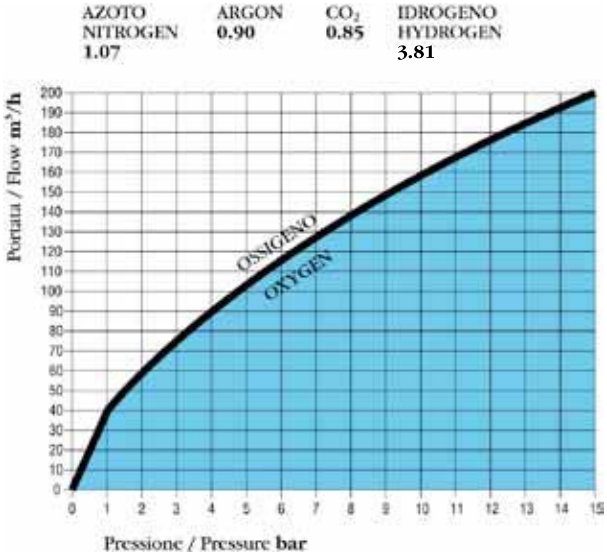
1

EROGAZIONE MAX 200 m³/h RIFERITI ALL'OSSIGENO

- Gruppo di decompressione composto da riduttore per alte pressioni, filtro speciale in entrata, valvola di sicurezza per lo scarico delle sovrappressioni convogliabile.
  Pannello protettivo ad esecuzione semichiusa per la protezione degli organi del gruppo.
  Vite di regolazione a traversino con sistema che impedisce lo svitamento completo, anche accidentale, della vite di regolazione.
  Frontale in plexiglas per un pronto controllo visivo degli organi interni.
  Riduttore costruito secondo la norma EN ISO 7291.
- Valvole di intercettazione delle rampe.
- Predisposizione per il collegamento con il dispositivo di segnalazione a distanza.
- Il gruppo può essere corredato di preriscaldatore elettrico solo per Ossigeno, Azoto, Argon e CO_2.
- Valvola d'intercettazione in uscita (lato bassa pressione).
- Attacco uscita G 3/4" femmina.
- Attacchi entrata:
  W21,7x1/14"dx per gas comburenti ed inerti
  W21,7x1/14"sx per gas combustibili
- Dimensioni del pannello 320x570x300 mm.

CONFORME NORMA EN ISO 7291

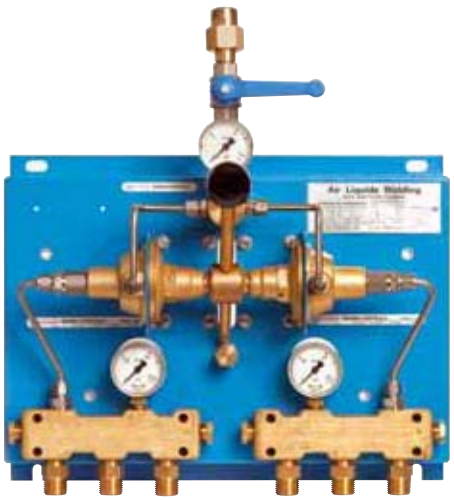
	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	Codice
OSSIGENO	200	15	200	W000291856
AZOTO	200	15	215	W000291852
ARGON / ARGON/CO_2-CO_2	200	15	180	W000291852
IDROGENO / METANO	200	15	790/280	W000291854
FLAMAL 27	8 a 20°C	6	95	W000291859
PROPANO	8 a 20°C	6	90	W000291859
IN CASO DI NECESSITA' ABBINARE: PRERISCALDATORE (ESCLUSO L'USO PER GASCOMBUSTIBILI)				W000291941



Per gli altri gas i valori di portata letti sul diagramma devono essere moltiplicati per i relativi coefficienti.

RIDUTTORE CONFORME ALLA NORMA EN ISO 7291 SPECIFICA PER I RIDUTTORI PER CENTRALI.
• Superati tutti i test di sicurezza (ancora più gravosi di quelli per i riduttori da bombole).
• Valvola di sicurezza per lo scarico delle sovrappressioni convogliabile.
• Marcature sul corpo del riduttore secondo EN ISO 7291.

CENTRALE SEMIAUTOMATICA PER GAS NEUTRI (inversione automatica e riarmo manuale)



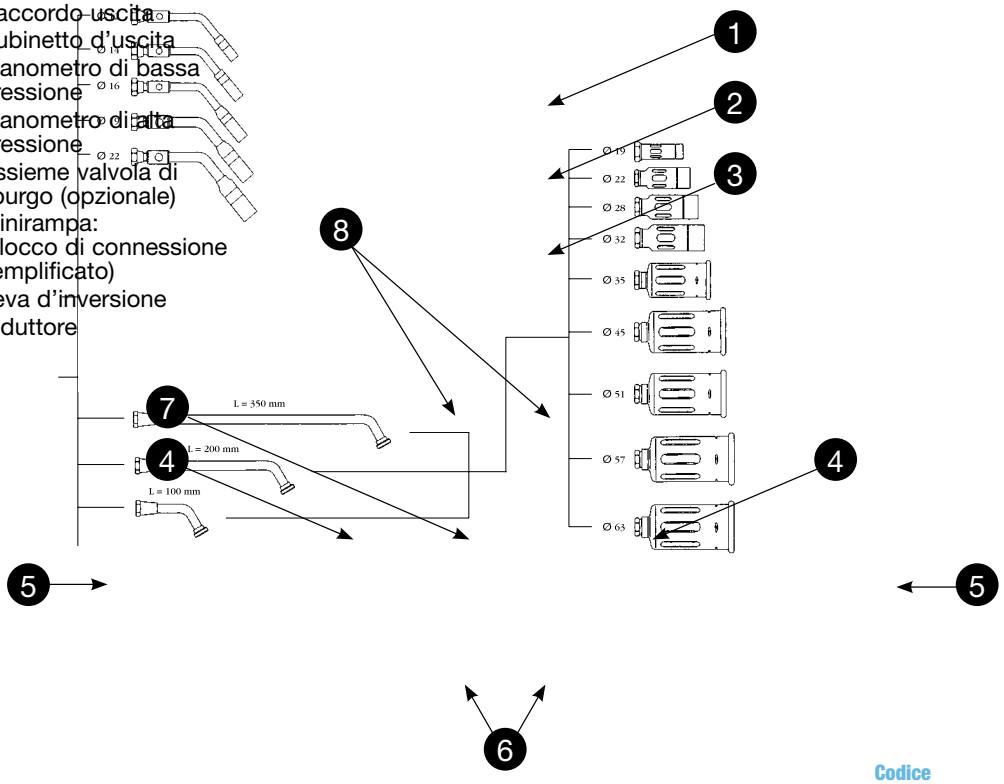
La centrale semi-automatiche a riarmo manuale permette:

- d'alimentare in continuo una rete di distribuzione di gas grazie all'inversione automatica su una fonte di riserva prima dell'esaurimento della fonte in servizio.
- di ridurre a 10 bar max il gas stoccato a una pressione di entrata max di 200bar e 15°C in bombole o pacchi bombole.

Ai fini della direttiva europea 97/23/CEE il prodotto è classificato in base all'articolo 3 comma 3 e pertanto non reca la marcatura CE ed è costruito secondo le regole di buona tecnica in materia.
In particolare il riduttore di pressione del gruppo di decompressione è conforme alla norma:
EN-ISO 7291 Gas welding equipment – Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar.

La centrale semiautomatica permette all'operatore di intervenire solo per cambiare le bombole o i pacchi bombole svuotati, dopo aver azionato la leva dalla parte della nuova fonte in servizio per ristabilire la pressione normale (da qui il nome di questo tipo di centrali semi-automatiche: ad inversione automatica e riarmo manuale).

01 Raccordo uscita
02 Rubinetto d'uscita
03 Manometro di bassa pressione
04 Manometro di alta pressione
05 Assieme valvola di spurgo (opzionale)
06 Minirampa: (blocco di connessione semplificato)
07 Leva d'inversione
08 Riduttore



	Codice
Centrale semiautomatica per gas neutri	W000272696

Caratteristiche di funzionamento

	Pressione entrata max	Pressione d'entrata a 15°C	Parametri impostati dal produttore			Taratura valvola di sovrapressione
			Pressione d'uscita	Portata * 0 °C e 1,013 bar	Caduta di pressione a l'inversione automatica	
Gas neutri **	250 bar	200 bar	10 bar	28 Nm3/h	2 bar	10 bar

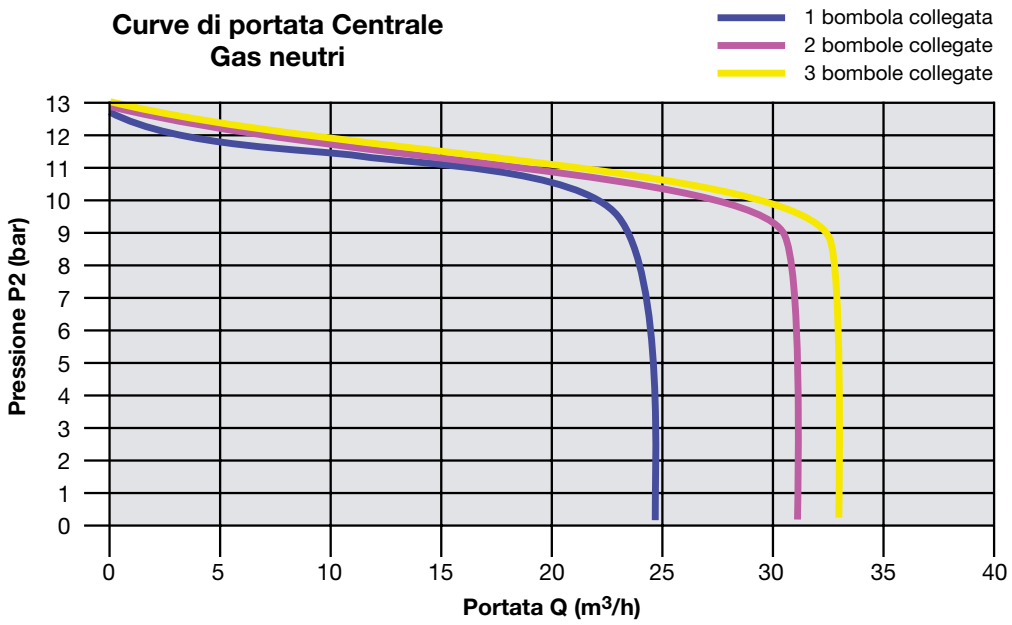
*portata in aria, misurata secondo norme EN ISO 7291 P entrata =2P2+1.
**compatibile per uso ossigeno.

CENTRALE SEMIAUTOMATICA PER GAS NEUTRI (inversione automatica e riarmo manuale)

Per i gas diversi dall'aria utilizzare i coefficienti moltiplicativi di seguito indicati:
AZOTO –NITROGEN 1,020;
ARGON – ARGON 0,852;
ELIO – HELIUM 2,695;
CO2 - CO2 0,809;
OSSIGENO - OXYGEN 0,950

Per ottenere le prestazioni complete della centrale (portata) vanno collegate 3 bombole per rampa o un pacco per rampa. (un numero inferiore di bombole influisce sulla portata massima erogabile).

Temperature di funzionamento : -20°C à +50°C



Caratteristiche costruttive:

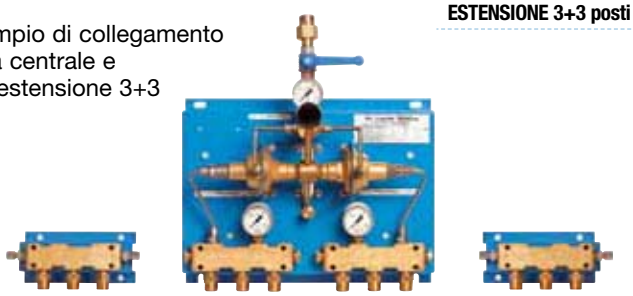
- Telaio in acciaio.
- Corpo riduttori in ottone
- Membrane in elastomero
- guarnizioni in viton e cloroprene .
- Otturatore riduttore in ottone vulcanizzato cloroprene .
- Rubinetto a sfera in uscita .
- Assiemi collettori in ottone
- Valvole Anti-ritorno d'entrata in ottone
- Valvola di sovrapressione intubabile (G1/4 femmina)

ESTENSIONE 3+3 posti bombola

Insieme composto da:
rampa destra a 3 posti , rampa sinistra a 3 posti e relativi tubi di collegamento. Permette di estendere il numero delle bombole collegate al gruppo decompressione.

	Codice
ESTENSIONE 3+3 posti bombola	W000272698

Esempio di collegamento della centrale e dell'estensione 3+3



LGA1 / 441 GRUPPO DECOMPRESSIONE

EROGAZIONE MAX 240 m³/h (vedi diagramma di portata)

Caratteristiche

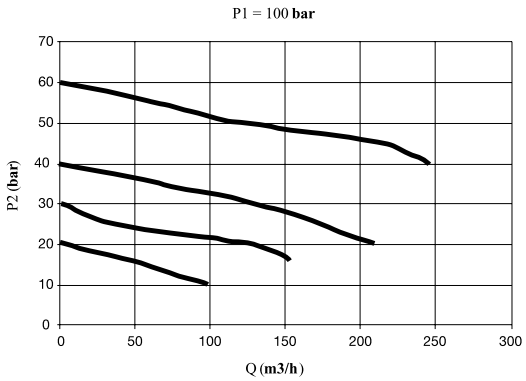
- Gruppo di decompressione composto da riduttore per alte pressioni, valvola di sicurezza per lo scarico delle sovrappressioni convogliabile.
- Valvole di intercettazione delle rampe con otturatore in rame.
- Predisposizione (G 1/4") per il collegamento con il dispositivo a distanza.
- Valvola d'intercettazione in uscita (lato bassa pressione).
- Raccordo d'ingresso: W21,7 x 1/14 maschio destro.
- Attacco uscita W21,7 x 1/14 maschio destro.

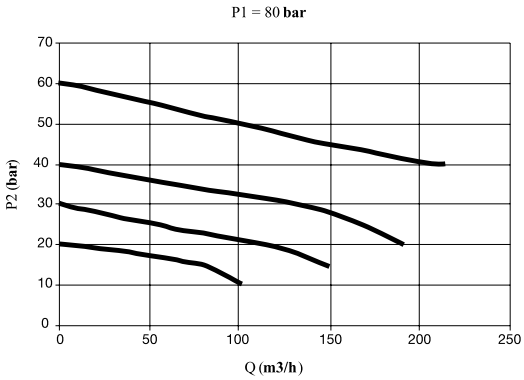
Questo Prodotto rispetta i requisiti di sicurezza della legislazione vigente ed è stato progettato e collaudato in modo da garantire la sua sicurezza; in particolare il prodotto è conforme alla direttiva europea 97/23/CEE (attrezzature a pressione). Ai fini della direttiva europea 97/23/CEE il prodotto è classificato in base all'articolo 3 comma 3 e pertanto non reca la marcatura CE ed è costruito secondo le regole di buona tecnica in materia. In particolare il riduttore di pressione del gruppo di compressione è conforme alla norma: EN ISO 7291 Gas welding equipment - Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar.

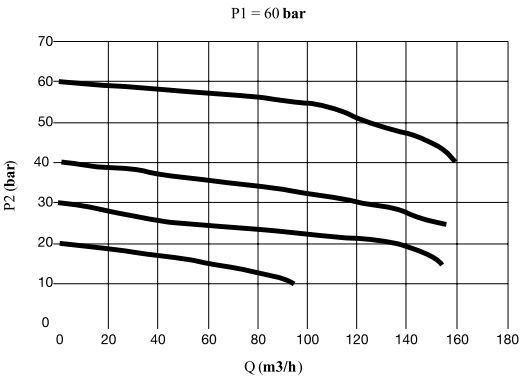
IDEALE PER ALIMETAZIONE IMPIANTI LASER

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	Codice
OSSIGENO	300	55	240	W000291850
AZOTO	300	55	260	W000291850
Accessori di completamento Kit per connessione tubi in uscita a saldare ∅ e 13mm o 22mm				4600499

Curve di portata riferite all'ossigeno.
Per l'azoto, i valori vanno moltiplicati per 1,07







Saldatura e taglio ossigas Distribuzione gas industriali

ACCESSORI RAMPE A 3 POSTI BOMBOLA

2

Complete di valvole di intercettazione per ogni bombola. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" dx per gas comburenti ed inerti. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" sx per gas combustibili. Lunghezza rampa 810 mm.
Pressione alimentazione 200 bar

	Codice
Ossigeno/Azoto/Argon/CO_2/Elio	W000291890
Idrogeno/Metano/Flamal/Propano	W000291887
Acetilene	W000291884

RAMPE A 5 POSTI BOMBOLA

2

Complete di valvole di intercettazione per ogni bombola. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" dx per gas comburenti ed inerti. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" sx per gas combustibili. Lunghezza rampa 1450 mm.
Pressione alimentazione 200 bar

	Codice
Ossigeno/Azoto/Argon/CO_2/Elio	W000291897
Idrogeno/Metano/Flamal/Propano	W000291893
Acetilene	W000291891

RAMPE PER 2 PACCHI BOMBOLE

2

Complete di valvole di intercettazione per ogni pacco bombole. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" dx per gas comburenti ed inerti. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" sx per gas combustibili. Lunghezza rampa 1670 mm.
Pressione alimentazione 200 bar

	Codice
Ossigeno/Azoto/Argon/Elio	W000291883

SERPENTINE PER BOMBOLE E PACCHI

3

Adatte per rampe modulari FRO da collegare a bombole o pacchi con attacco UNI specifico per gas.
Pressione alimentazione 200 bar

Serpentina bombola L=1650mm*
∅ interno 4 mm

	Codice
Ossigeno/CO_2	W000291836
Azoto	W000291829
Argon/Elio	W000291821
Idrogeno/Metano	W000291828
Acetilene a staffa (in acciaio)	W000291819
Flamal/Propano	W000291954
Aria	W000291824

Serpentina pacco L=4000mm*
∅ interno 8 mm

	Codice
Ossigeno/CO2	W000291812
Azoto	W000291811
Argon/Elio	W000291808
Idrogeno/Metano	W000291810
Acetilene a staffa (in acciaio)	W000291819

* per acetilene l=2000mm - per propano l=1000mm

COLLEGAMENTO RAMPE A GRUPPO DI DECOMPRESSIONE

4

Pressione alimentazione 200 bar

Riccio L=150mm

	Codice
Ossigeno/Azoto/Argon/CO2/Elio	W000291931
Idrogeno/Metano	W000291928
Acetilene/Flamal/Propano	W000291927

Tubo L=1000mm

	Codice
Ossigeno/Azoto/Argon/CO2/Elio	W000291934
Idrogeno/Metano	1108687
Acetilene/Flamal/Propano	W000291932

RASTRELLIERE ANCORAGGIO BOMBOLE

5

	Codice
Ad 1 posto bombola 1 = 350 mm	W000291949
A 2 posti bombola 1 = 700 mm	W000291951
A 3 posti bombola 1 = 910 mm	W000291952
A 5 posti bombola 1 = 1500 mm	W000291953

PRERISCALDATORE PER CENTRALI DECOMPRESSIONE

6

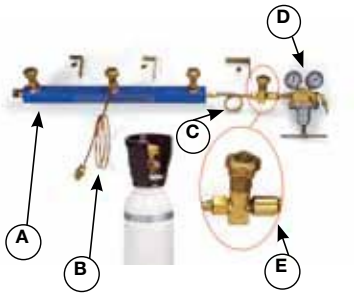
PRERISCALDATORE DEL GAS

Funzionamento: una serpentina alta pressione immersa in acqua calda provvede al riscaldamento del gas. Necessario per impieghi intensivi e/o in condizioni climatiche sfavorevoli. Adatto per utilizzo con gas tecnici non corrosivi e non combustibili. Completo di raccordi per il collegamento al pannello di decompressione FROVER 476. Tensione di alimentazione 220V. Potenza assorbita 1000W. Pressione max di utilizzo 200 bar. Recipiente in acciaio inox. Dimensioni d'ingombro 200x250x600 mm. Temperatura max preriscaldatore 90°C.

	Codice
Preriscaldatore del gas	W000291941

Saldatura e taglio ossigas Distribuzione gas industriali

VALVOLE SU ZANCA



Per la realizzazione di centrali decompressione con medie portate di gas mediante utilizzo di riduttori da bombola. La valvola su zanca funge da sostegno al riduttore e da collegamento alla rampa delle bombole. Come da illustrazione per ciascun tipo di gas necessita scegliere:
A - rampa 3 posti bombola (vedi pag. 209)
B - serpentine bombole (vedi pag. 209)
C - riccio di collegamento (vedi pag. 210)
D - riduttore di pressione.
E - valvola su zanca (vedi tabella sottostante).

	Codice
Valvola su zanca Ossigeno	W000291969
Valvola su zanca CO_2	W000291966
Valvola su zanca Azoto	W000291968
Valvola su zanca Argon	W000291965
Valvola su zanca Idrogeno/Propano/Metano	W000291967

VALVOLE A SFERA PER RETI GAS

7

Guarnizioni in teflon. Attacchi flangiati PN16.

	Codice
DN 15 Ø 1/2”	1030501
DN 20 Ø 3/4”	1030519
DN 25 Ø 1”	1030527
DN 40 Ø 1 1/2” non utilizzabile con gas instabili (Acetilene)	1030543
DN 50 Ø 2” non utilizzabile con gas instabili (Acetilene)	1030550

THERMOSTOP-3 PER RETI GAS

8

Per tutti i gas non corrosivi pressione max 15 bar Arresta i ritorni di fiamma, arresta i ritorni di gas, scarica le sovrappressioni, interrompe il passaggio del gas alla temperatura di 100°C, corpo in ottone con attacchi a saldare.

	Pressione di esercizio	Portata	Tubazione DN mm Ø	Codice
OSSIGENO	15 bar	100 m³/h	15 1/2” / 20 3/4”	W000290610
ACETILENE	1,5 bar / 0,5 bar	20 m³/h / 8 m³/h	15 1/2” / 20 3/4”	W000290611
GAS COMBUSTIBILE	6 bar	50 m³/h	15 1/2” / 20 3/4”	W000290612

SECURFROVER GROSSE PORTATE PER RETI GAS

8

Scarica le sovrappressioni, arresta i ritorni di fiamma, arresta i ritorni di gas, attacchi flangiati, corpo in acciaio.

	Pressione di esercizio	Portata	Tubazione DN mm Ø	Codice
OSSIGENO	15 bar	200 m3/h	25 1”	W000290615
ACETILENE	1,5 bar / 0,5 bar	50 m³/h / 15 m³/h	25 1”	W000290614
GAS COMBUSTIBILE	6 bar		25 1”	W000290613

Saldatura e taglio ossigas Distribuzione gas industriali

RUBINETTO DI SPURGO RETI

10

Rubinetto di spurgo reti gas fornito di: attacco in entrata G 3/8" in 3 pezzi; uscita con portagomma e dado G 3/8"; tappo di chiusura per i periodi di inattività.

	Codice
Rubinetto di spurgo	W000291806

KIT CENTRALE DECOMPRESSIONE

Composto da: rampa 3 posti, rastrelliere a 3 posti (ad esclusione del Propano/Flamal), riduttore, 3 serpentine, dispositivo sicurezza fornito solo per i gas segnati con (*), staffa per il fissaggio riduttore

Attacco uscita:
con dado G $^{3}/_{4}$" e tronchetto a saldare
ø esterno 21,7 mm
ø interno 16,0 mm

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	Codice
*OSSIGENO	200 bar	15 bar	115	W000291846
CO_2	200 bar	15 bar	95	W000291843
AZOTO	200 bar	15 bar	120	W000291845
ARGON	200 bar	15 bar	100	W000291842
IDROGENO	200 bar	15 bar	450	W000291844
*PROPANO/FLAMAL	15 bar	4 bar	44	W000291847
*ACETILENE	15 bar	1,5 bar	20	W000291841

RIDUTTORI DI RICAMBIO KIT CENTRALE

OSSIGENO	300 bar	15 bar	115	W000290334
CO_2	300 bar	15 bar	95	W000290334
AZOTO	300 bar	15 bar	120	W000290334
ARGON	300 bar	15 bar	100	W000290334
IDROGENO	300 bar	15 bar	450	W000290336
METANO	300 bar	4 bar	72	W000290337
PROPANO/FLAMAL	15 bar	4 bar	44	W000290338
ACETILENE	15 bar	1,5 bar	20	W000290335

MODULGAS POSTI PRESA

9

I posti presa MODULGAS sono indicati per applicazioni industriali con gas Ossigeno, Acetilene, Gas combustibili, Argon e altri gas tecnici e sono stati appositamente studiati per essere facilmente installati e manutenzionati. Sono, inoltre, già forniti di serie con valvola di sicurezza in uscita modello SECURTOP 665 ove prevista e valvola di intercettazione in ingresso (già assemblate e collaudate) e sono rispondenti alle norme **EN560**, **EN 562**, ed **EN 730-1**. Le dimensioni del pannello posto presa MODULGAS sono di 95l x 245h x 95p mm.

I posti presa MODULGAS sono composti da:

- attacco d'ingresso G3/8″ femmina destro;
- valvola di intercettazione in ingresso di serie già installata e collaudata;
- per tutti i gas valvola d'intercettazione sgrassata come richiesto per l'uso con gas ossidanti;
- valvola di intercettazione speciale con perno di sicurezza;
- filtro d'ingresso tra il riduttore e la valvola di intercettazione;
- riduttore di pressione regolabile con volantino antisvitamento;
- corpo riduttore predisposto per il fissaggio diretto a parete per garantire stabilità in ogni condizione;
- manometro per il controllo della pressione regolata in uscita;
- dispositivo di sicurezza contro i ritorni di fiamma modello SECURTOP 665;
- versione per Ar/CO_2 disponibile con flussometro e monoflussometro;
- attacco uscita G3/8″ o G1/4″ a seconda del modello e portagomma per tubo di diametro interno 6-8 mm a seconda del modello;
- pannello di copertura in lamiera verniciata e rinforzata (1,5 mm di spessore) con profilo speciale per fissaggio semplificato a parete;
- etichetta di identificazione gas;
- dima di foratura parete fornita con le istruzioni prodotto;
- predisposti per installazione in batteria da due, tre e più postazioni senza necesità di fissare ogni singolo pannello a parete.

		Codice
A	*Posto presa Ossigeno 10 bar	W000291924
B	*Posto presa Acetilene, Propano e Metano 1,5 bar	W000291915
C	*Posto presa Gas Combustibili escluso Acetilene 4 bar	W000291916
D	Posto presa Gas Tecnici 10 bar	W000291921
E	Posto presa manoflussometro	W000291920
F	Posto presa flussometro	W000291919

*valvola antiritorno di fiamma inclusa

DATI TECNICI

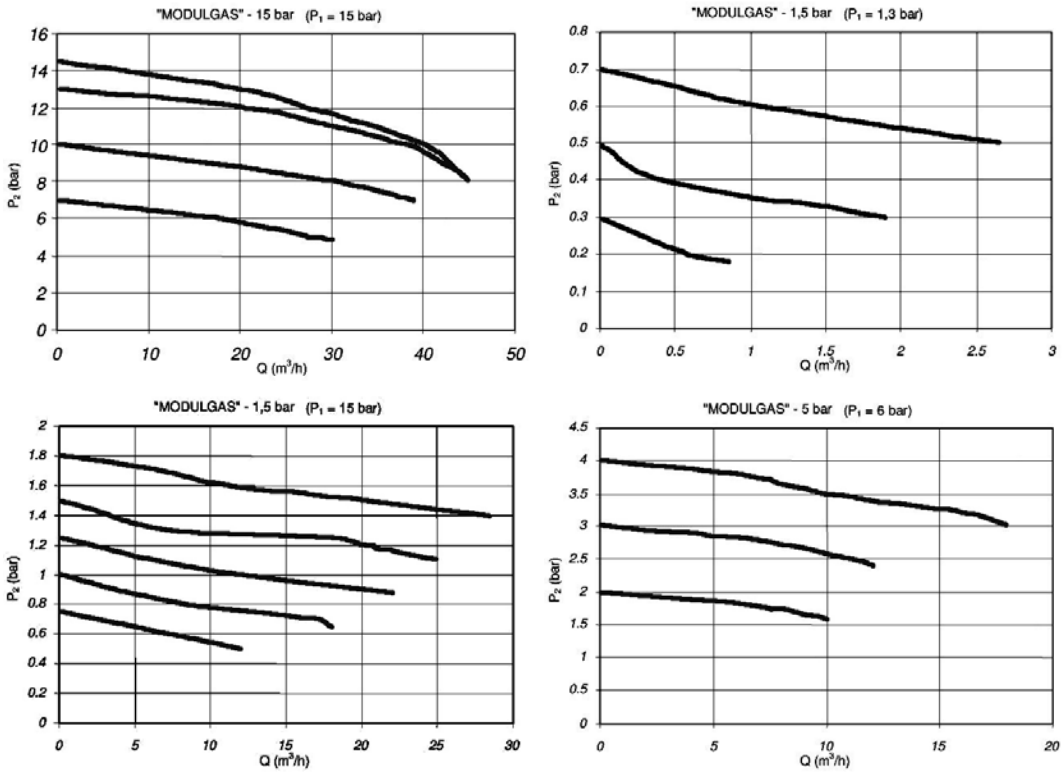
	ATTACCHI		PRESSIONI			SCALA MANOMETRI o FLUSSOMETRI
	IN 1	OUT 2	IN (bar) Max	IN (bar) Nomin.	OUT (bar) Nomin.	
A OSSIGENO	G3/8	G3/8 dx (8mm)	20	15	10	0÷16 bar
B ACETILENE	G3/8	G3/8 sx (8mm)	1,5	1,5	0,5	0÷2,5 bar
C GAS COMBUSTIBILI	G3/8	G3/8 sx (8mm)	6	5	4	0÷6 bar
D GAS TECNICI	G3/8	G3/8 dx (8mm)	20	15	10	0÷16 bar
E Gas neutri con manoflussometro	G3/8	G3/8 dx (6-8mm)	20	15	4	0÷25 l/m
F Gas neutri con flussometro	G3/8	G1/4 dx (6-8mm)	20	15	3,5	2÷30 l/min

1 Filetto femmina 2 Filetto maschio dado e portagomma (∅ int. tubo applicabile)

Saldatura e taglio ossigas Distribuzione gas industriali

MODULGAS POSTI PRESA

DATI TECNICI


"MODULGAS" - 15 bar (P1 = 15 bar)
P2 (bar)
Q (m3/h)
"MODULGAS" - 1,5 bar (P1 = 1,3 bar)
P2 (bar)
Q (m3/h)
"MODULGAS" - 1,5 bar (P1 = 15 bar)
P2 (bar)
Q (m3/h)
"MODULGAS" - 5 bar (P1 = 6 bar)
P2 (bar)
Q (m3/h)

P_1 Pressione di ingresso / P_2 Pressione di uscita / Q Portata

Le portate si riferiscono alle condizioni normali di pressione e temperatura con aria; per gas diversi dall'aria i valori ottenuti vanno moltiplicati per i seguenti coefficienti.

AZOTO	1,020	IDROGENO	3,810	CO_2	0,809	MPS	0,850
ARGON	0,852	ACETILENE	1,050	OSSIGENO	0,950	METANO	1,434
ELIO	2,695	PROPANO	0,800				

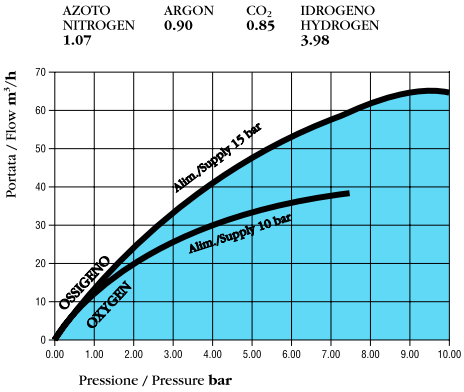
Saldatura e taglio ossigas Distribuzione gas industriali

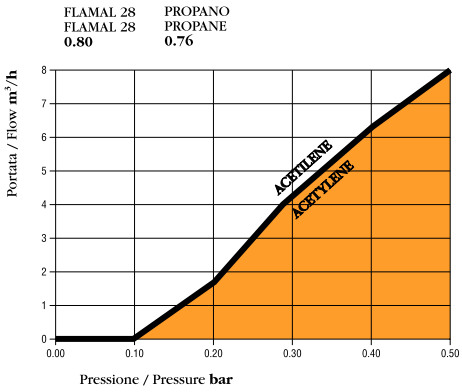
FROVER 3: POSTI PRESA

EROGAZIONE 65 m³/h RIFERITI ALL'OSSIGENO
Questi pannelli consentono ad ogni operatore di ridurre e regolare la pressione di rete alla pressione di alimentazione che gli necessita in funzione del lavoro che deve realizzare. Posto presa costituito da riduttore di pressione completo di manometro per controllo pressione in uscita. Dispositivo di sicurezza THERMOSTOP-3. Attacco in entrata G 1/2". Valvola di intercettazione a chiusura rapida in entrata. Raccordo in uscita con portagomma per tubi Ø interno 8 mm. A richiesta fornibili dado G 1/2" dx cod. 0699066, dado G 1/2" sx cod. 0699041, portagomma per tubo gomma Ø int. 12 mm. cod. 1191675. Pannello di protezione in acciaio, predisposto per il fissaggio a parete, con personalizzazione dei gas. Dimensioni del pannello: 500x210x110 mm. Per gli altri gas i valori di portata letti sul diagramma devono essere moltiplicati per i relativi coefficienti.

ALTA PORTATA

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	Codice
OSSIGENO	15	10	65	W000291911
ACETILENE	1,5	0,5	8	W000291910
GAS COMBUSTIBILI	6	4	18	W000291912





QUADRO DI CONTROLLO OSSIGAS

Pannello di controllo particolarmente indicato per l'alimentazione di pantografi con riduttori a bordo macchina.

Quadro di controllo ossigas
(460mm x 360mm x 180mm) composto di:
- Linea gas combustibile
- Linea ossigeno riscaldo
- Linea ossigeno taglio

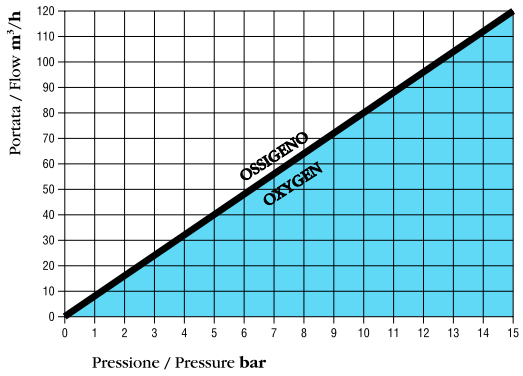
Ciascuna linea si compone di:
raccordo ingresso G 1/2" a tre pezzi, valvola a sfera, manometro per la lettura della pressione, valvola di sicurezza contro i ritorni di fiamma THERMOSTOP-2, raccordi d'uscita con dado G 1/2" con portagomma ∅ 13 mm

Codice: W000291926

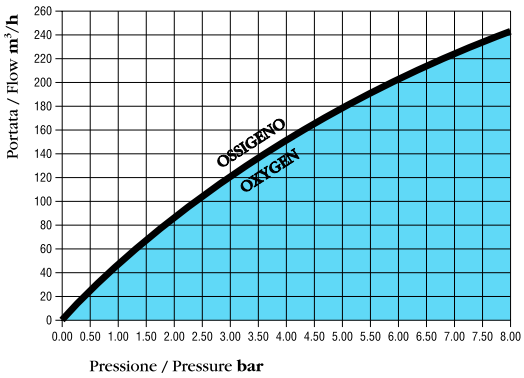
	P max	Q m³/h
ACETILENE	1,5 bar	15 m³/h
ALTRI GAS COMBUST.	2,5 bar	25 m³/h
OSSIGENO RISCALDO	16 bar	90 m³/h
OSSIGENO TAGLIO	16 bar	90 m³/h

RIDUTTORI PER TUBAZIONI PER MEDIE E BASSE PRESSIONI

FROVER 420 / T



FROVER 477



ADATTI PER TUTTI I GAS NON CORROSIVI I diagrammi si riferiscono alla portata di Ossigeno.
Per gli altri gas, i valori di portata letti sul diagramma devono essere moltiplicati per i relativi coefficienti:
Azoto **1.07** / Argon **0.90** / CO_2 **0.85** / Elio **2.82** / Idrogeno **3.81** / Aria **1.05** / Metano **1.41**

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	ATTACCHI ENTRATA	ATTACCHI UACITA	Codice
FROVER 420/T	30	15	120	G 1/2"	G 1/2"	W000290345
FROVER 477	30	8	250	G 3/4"	G 3/4"	W000290347

APPARECHIATURE GAS PURI

RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

RIDUTTORE GAS PURI (PER BOMBOLA E CENTRALE DECOMPRESSIONE)

Caratteristiche:

- Costruiti in ottone cromato
- Manometri cromati
- Sistema di regolazione della pressione a membrana metallica
- Rubinetto di apertura e chiusura in uscita per la regolazione del flusso di gas
- Attacco di uscita 3/8 GAS maschio destro (per Ossigeno, Azoto, CO_2, Argon, Elio e Aria) e sinistro (per Protossido d'azoto, Idrogeno e Metano)
- Attacco di uscita corredato di portagomma per il collegamento a tubi flessibili aventi Ø interno 5÷8 mm
- Attacco di uscita corredato di raccordo a brasare per il collegamento del riduttore a tubo metallico avente Ø esterno di 8 mm
- Pressione di uscita max 10 bar
- Vite di regolazione a traversino con sistema che impedisce lo svitamento completo, anche accidentale, della vite di regolazione.
- Doppia valvola di scarico intubabile per l'invio all'esterno dell'eventuale gas scaricato dalla valvola di sicurezza (attacco G 3/8" femmina)
- Conformità alle norme EN 562 ed ISO 5171 - UNI 4404 - EN 560 - EN ISO 2503

	P_1 bar	P_2 bar	Q m^3/h	Codice
OSSIGENO	200	10	40	W000290279
PROTOSSIDO DI AZOTO	200	10	33	W000290290
ARIA	200	10	42	W000290283
AZOTO	200	10	42	W000290285
IDROGENO	200	10	150	W000290287
METANO	200	10	56	W000290287
ARGON	200	10	35	W000290288
ELIO	200	10	110	W000290288
CO_2	200	10	3	W000290289

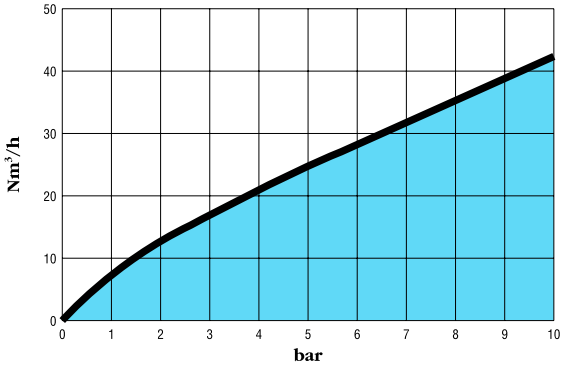


Diagramma di portata
I dati riportati sono riferiti all'aria.
Per ricavare i dati relativi agli altri gas utilizzare i coefficienti di correzione: Anidride carbonica 0,809 - Argon 0,851 - Azoto 1,017 - Elio 2,688 - Idrogeno 3,787 - Metano 1,342 - Ossigeno 0,951 - Prossido d'azoto 0,807.

TUBI GOMMA

SINGOLO

BINATO

Conformi alle norme EN559 e ISO3821- Alta flessibilità e maneggevolezza - Ottima tenuta del rivestimento agli agenti atmosferici - Resistenti alle combustioni in caso di ritorni di fiamma - Marcati secondo la normativa EN559 - Ininfiammabili.
In rispetto alla norma EN559, il rivestimento del tubo deve essere marcato, almeno ogni metro, con le seguenti indicazioni: richiamo alla norma stessa - pressione massima di esercizio in BAR e in Mpa - misura del diametro nominale interno - marchio del fabbricante o del fornitore - anno di fabbricazione.

Scadenza:
La normativa EN559 non prevede una scadenza per il tubo gomma ad uso industriale. Sarebbe infatti impossibile definire una durata temporale standard tenendo conto delle diverse condizioni di utilizzo.
WELDLINE raccomanda di monitorare sempre lo stato d'usura dei tubi gomma e di provvedere ad una sostituzione frequente per una maggiore salvaguardia degli operatori.
SYMOP (associazione francese delle società di saldatura), consiglia di sostituire i tubi dopo tre anni d'uso intensivo, altrimenti una volta ogni cinque anni anche se apparentemente in buono stato.

TUBI SINGOLI

GAS	∅ mm	PRESSIONE D'UTILIZZO Max (bar)	ROTOLO (m)	Codice
OSSIGENO	6,3	10	40	W000010061
ACETILENE	6,3	10	40	W000010060
GPL	6,3	10	40	W000010062
OSSIGENO	8	20	50	W000010079
ACETILENE	8	20	50	W000010080
GPL	8	20	50	W000267531
OSSIGENO	10	20	40	W000010069
ACETILENE	10	20	40	W000010068
GPL	10	20	40	W000010053

TUBI BINATI

BINATO Ossigeno / Acetilene	5	10	40	1105628
BINATO Ossigeno / Acetilene	6,3	10	40	W000010063
BINATO Ossigeno / Acetilene	8	20	50	W000010078

TUBI GAS NEUTRI

ARGON	6,3	10	40	W000010072
ARGON	10	20	40	W000010073

WELDLINE
Creating a Professional Environment

Saldatura e taglio ossigas Accessori per saldatura ossigas

MANICHETTE DI SICUREZZA CON RACCORDI FILETTATI

Manichetta di sicurezza da 5 e da 10 m, per tutte le operazioni di saldatura e taglio, costituita da tubo in gomma binato extraflessibile per ossigeno (colore azzurro) e gas combustibile (colore rosso).

	Codice
MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 8x15 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	W000291963
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 8x15 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	W000291961
MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	W000291959
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	W000291956
MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 1/4" U	W000291958
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 1/4" U	W000291955

MANICHETTE CON DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Manichetta di sicurezza da 5 e da 10 m, per tutte le operazioni di saldatura e taglio, costituita da tubo in gomma binato extraflessibile per ossigeno (colore azzurro) e gas combustibile (colore rosso) e con dispositivi di sicurezza contro i ritorni di fiamma, conforme alla normativa EN 730-1.

	Codice
MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 8x15 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	W000291964
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 8x15 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	W000291962
MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 1/4" U	W000291960
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 1/4" U	W000291957

I dispositivi SECURTOP mod. 662, montati sulle manichette, sono stati testati presso i laboratori specializzati APRAGAZ internazionalmente riconosciuti a garanzia della severità e rigorosità dei test normativi eseguiti.

Saldatura e taglio ossigas Accessori per saldatura ossigas

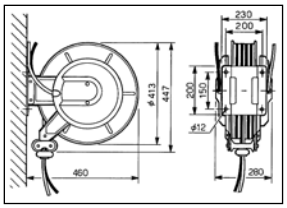
AVVOLGITORE AUTOMATICO TUBO OSSIGAS

Avvolgitore di tubo ossigas con doppio attacco, per tubo binato diametro 8 e diametro 10 mm.

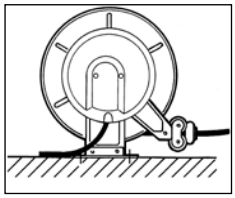
Fornito senza tubo permette all'operatore di scegliere la lunghezza di tubo adeguata alle proprie necessità.

Lunghezza massima: tubo binato diametro 8 mm > 20 metri
tubo binato diametro 10 mm > 15 metri

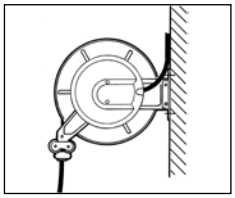
	Codice
AVVOGLITUBO TUBEREEL VUOTO	W000260575



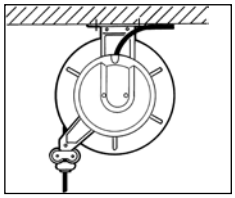
PIANO



PARETE



SOFFITTO



PORTAGOMMA DOPPIO

Per la sicurezza sul lavoro è necessario che i dispositivi e i tubi di collegamento dei gas siano costruiti con adeguate caratteristiche tecniche per evitare fughe di gas ed errori di accoppiamento.

	Codice
Ø mm 5 - 6	W000291866
Ø mm 8 - 9	W000291867

KIT RACCORDI OSSIGENO

Anello di serraggio, portagomma, dado.

	Codice
DADO G/1/4 DX - TUBO D.5-6 MM	W000291874
DADO G/1/4 DX - TUBO D.6-8 MM	W000291875
DADO G/3/8 DX - TUBO D.5-6 MM	W000291876
DADO G/3/8 DX - TUBO D.8-9 MM	W000291877

KIT RACCORDI GAS COMBUSTIBILE

Anello di serraggio portagomma, dado.

	Codice
DADO G/1/4 SX - TUBO D.5-6 MM	W000291870
DADO G/1/4 SX - TUBO D.6-8 MM	W000291871
DADO G/3/8 SX - TUBO D.5-6 MM	W000291872
DADO G/3/8 SX - TUBO D.8-9 MM	W000291873

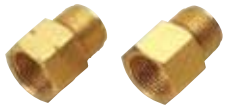
RACCORDI FILETTATI

Specifici per collegamenti ossigas.

	Codice
Conf. 2 raccordi G/1/4 DX	W000291907
Conf. 2 raccordi G/1/4 SX	W000291905
Conf. 2 raccordi G/3/8 DX	W000291908
Conf. 2 raccordi G/3/8 SX	W000291906

Saldatura e taglio ossigas Accessori per saldatura ossigas

RIDUZIONI FILETTATE



Specifiche per collegamenti differenziati.

	Codice
Conf. 2 riduzioni G/1/4 DX F - G 3/8 DX M	W000291802
Conf. 2 riduzioni G/1/4 SX F - G 3/8 SX M	W000291800
Conf. 2 riduzioni G/3/8 DX F - G 1/4 DX M	W000291803
Conf. 2 riduzioni G/3/8 SX F - G 1/4 SX M	W000291801

ANELLI DI SERRAGGIO

	Codice Nuovo
Anelli di serraggio Ø 10 x 13 mm - Conf. 20 pezzi	1104265
Anelli di serraggio Ø 15 x 17 mm - Conf. 20 pezzi	1104257

PRERISCALDATORE GAS CO_2

Il Preriscaldatore va installato tra la bombola ed il riduttore di pressione ed ha lo scopo di riscaldare il gas che esce dalla bombola in modo da prevenire la formazione di ghiaccio sul riduttore.

Dati tecnici:

- Gas utilizzabili: anidride carbonica CO2
- Sistema di controllo della temperatura: DOPPIO TERMISTORE
- Sistema di riscaldamento: RESISTENZA a FASCIA
- Massima pressione operativa: 200bar
- Tensione alimentazione: 230V – 50Hz
- Potenza assorbita: 100W
- Grado protezione : IP54 con pressa cavo antisvitamento
- Normative di riferimento: EN 60664-1, EN 60664-3

Nel corso del 2010 sarà disponibile la versione con il nuovo design.

Vantaggi:

1. maggiore controllo e stabilità della temperatura di riscaldamento del gas mediante doppio termistore
2. elevata efficacia di riscaldamento del gas mediante utilizzo della resistenza a fascia
3. elevato grado di protezione IP54

	Codice
230 V - 50-60 Hz - 100 W attacco entrata/uscita CO_2	W000291944

DERIVAZIONE A 2 RUBINETTI

Per la sicurezza sul lavoro è necessario che i dispositivi e i tubi di collegamento dei gas siano costruiti con adeguate caratteristiche tecniche per evitare fughe di gas ed errori di accoppiamento. Con portagomma per tubo Ø 5÷8 mm.

	Codice Nuovo
3/8 DX per OSSIGENO	W000291937
3/8 SX PER GAS COMBUSTIBILE	W000291936

DERIVAZIONE A 1 RUBINETTO

Per la sicurezza sul lavoro è necessario che i dispositivi e i tubi di collegamento dei gas siano costruiti con adeguate caratteristiche tecniche per evitare fughe di gas ed errori di accoppiamento. Con portagomma per tubo Ø 5÷8 mm.

	Codice Nuovo
3/8 DX per OSSIGENO	W000291939
3/8 SX PER GAS COMBUSTIBILE	W000291935

Saldatura e taglio ossigas Accessori per saldatura ossigas

DERIVAZIONE A 3 VIE

Per la sicurezza sul lavoro è necessario che i dispositivi e i tubi di collegamento dei gas siano costruiti con adeguate caratteristiche tecniche per evitare fughe di gas ed errori di accoppiamento. Con portagomma per tubo Ø 5÷8 mm.

	Codice Nuovo
3/8 DX per OSSIGENO	W000291971
3/8 SX PER GAS COMBUSTIBILE	W000291970

RACCORDI AVVITATURA MANUALE

Caratteristiche generali
Raccordi per avvitatura manuale realizzati in ottone con sistema ad imbocco facilitato fornibili con uscita filettata FF o con porta gomma FT. Permettono il fissaggio a tenuta di gas senza l'uso di chiavi di fissaggio. Utilizzabili sugli attacchi di uscita dei posti presa Modulgas e dei riduttori da bombola.

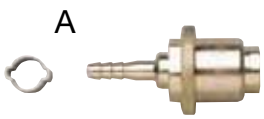
Versione con portagomma FT (con fascetta)

Versione filettata FF

	Codice
Raccordo FF per Ossigeno entrata G3/8 RH – Uscita filettata G3/8 RH	W000237338
Raccordo FF per Gas combustibili entrata G3/8 LH – Uscita filettata G3/8 LH	W000237337
Raccordo FF entrata G1/4 RH – Uscita filettata G1/4 RH	W000237339
Raccordo FT per Ossigeno entrata G 3/8 RH – Uscita per tubo diam.8mm	W000237332
Raccordo FT per Gas combustibili entrata G 3/8 LH – Uscita per tubo diam.8mm	W000237342

RACCORDI RAPIDI GAS NEUTRI

Raccordi ad innesto rapido realizzati in ottone nichelato specifici per USO con GAS NEUTRI. Permettono un rapido aggancio / sgancio delle apparecchiature collegate. Utilizzabili sugli attacchi di uscita dei posti presa e riduttori da bombola per gas neutri.



A Femmina: completo di fascetta stringitubo

B Maschio: completo di guarnizione

	Codice
A- Raccordo Gas Neutri EN 561 femmina – Uscita per tubo Ø 6mm	1090685
B- Raccordo Gas Neutri EN 561 maschio – Filettatura femmina G 1/4	1104690
B- Raccordo Gas Neutri EN 561 maschio – Filettatura femmina G 3/8	1104692

Saldatura e taglio ossigas Accessori per saldatura ossigas

QUICKMATIC

Raccordi rapidi auto-otturanti

I raccordi rapidi QUICKMATIC si montano tra due tubi o tra tubo e uscita dall'apparecchio. Permettono la connessione rapida. Il raccordo femmina si trova sempre a monte rispetto il flusso di gas ed assicura le due funzioni principali:

– il bloccaggio durante il funzionamento

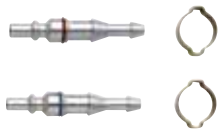
– la chiusura automatica dell'alimentazione del gas al disaccoppiamento degli innesti (raccordo auto-otturante)

Conformità alla norma ISO 7289 ed EN 561

Collegamento tra tubi

	∅ tubo	Codice Raccordo femmina
1 - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10 mm	W000011002
2 - OSSIGENO	6 e 10 mm	W000011001
3 - GAS NEUTRO (ARGON)	4 e 6,3 mm	W000011003
	∅ tubo	Codice Raccordo maschio
4 - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10 mm	W000011005
5 - OSSIGENO	6 e 10 mm	W000011004
6 - GAS NEUTRO (ARGON)	4 e 6,3 mm	W000011006

	Codice
Kit 2 femmine Ossigeno/Gas combustibile	W000011015



	Codice
Kit 2 maschi Ossigeno/Gas combustibile	W000011016

	Codice
Kit 2 maschi Ossigeno/Gas combustibile Kit 2 femmine Ossigeno/Gas combustibile	W000011017

Collegamenti filettati per riduttori e/o posti presa

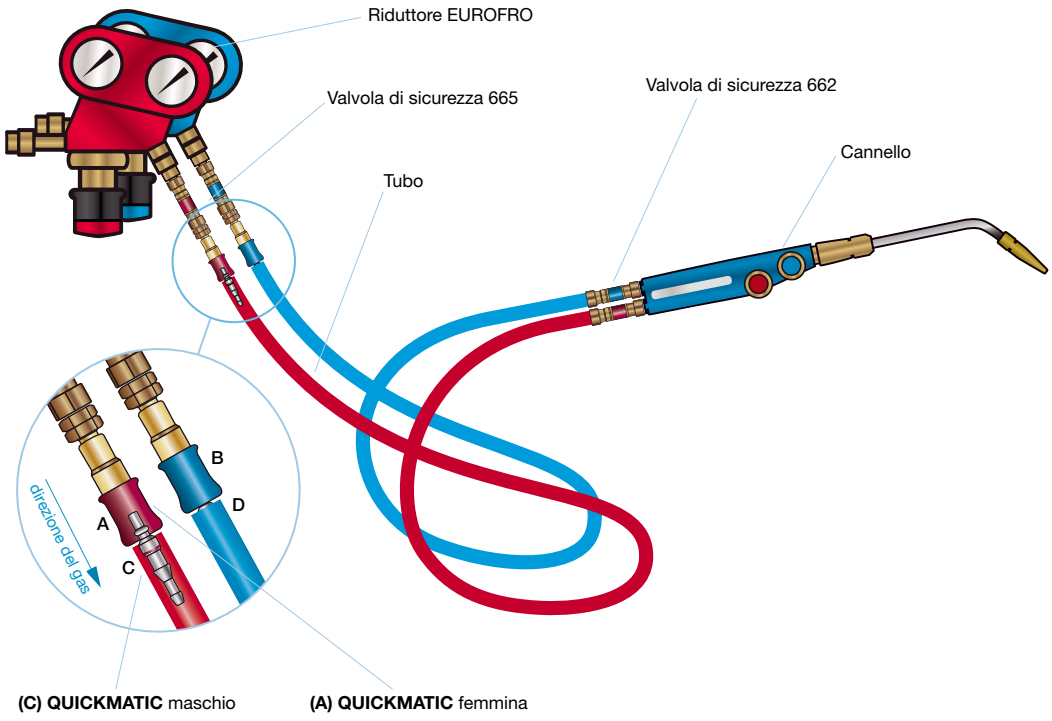
Quickmatic	Filettatura	Ø tubo (mm)	Codice
7 - Gas combustibile	3/8"G	6 e 10	W000011011
8 - Ossigeno	3/8"D	6 e 10	W000011010
9 - Gas Neutri	3/8"D	4 e 6,3	W000276979

WELDLINE
Creating a Professional Environment

QUICKMATIC Raccordi rapidi auto-otturanti

1° caso: Quickmatic sul posto presa o direttamente sul riduttore

Questa soluzione si usa quando si vuole poter staccare il tubo col cannello da una postazione e collegarlo rapidamente ad un'altra.
Conforme alla norma EN 561 ISO 7289



A

B

C

D

Collegamenti filettati per riduttori e/o posti presa

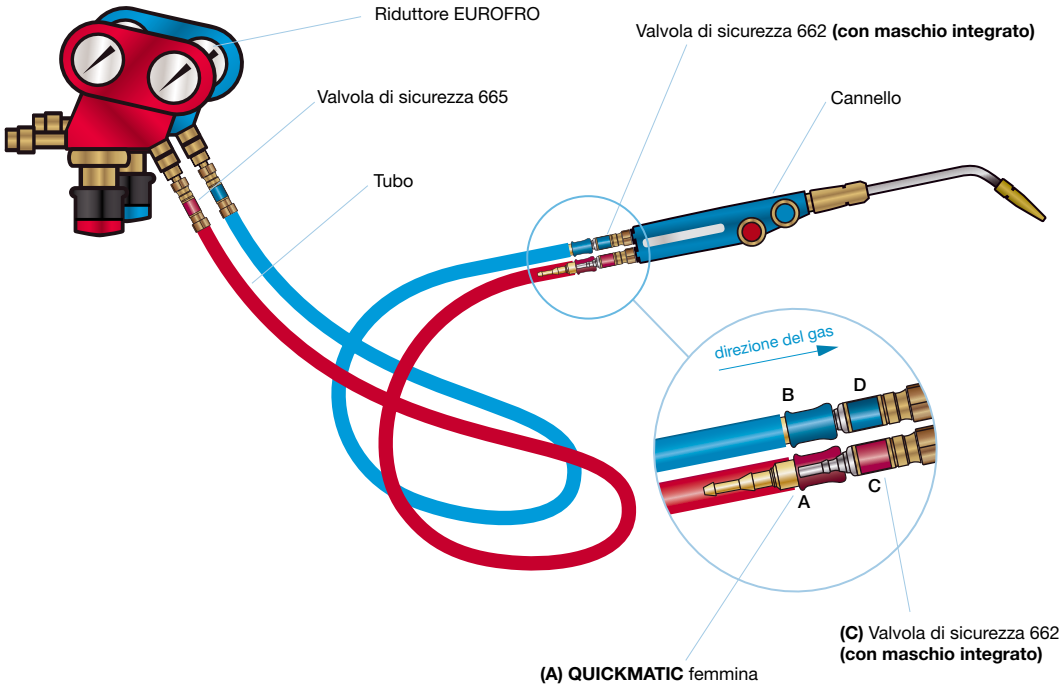
QUICKMATIC femmina	Filettatura	Codice
A - GAS COMBUSTIBILE	3/8"G	W000011011
B - OSSIGENO	3/8"D	W000011010

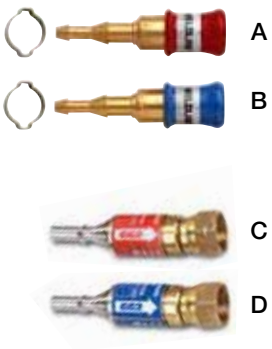
QUICKMATIC maschio + fascetta	Ø tubo (mm)	Codice
C - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10	W000011005
D - OSSIGENO	6 e 10	W000011004

QUICKMATIC
Raccordi rapidi auto-otturanti

2° caso: Quickmatic sul cannello

Questa soluzione si utilizza quando si vuole poter staccare solo il cannello e lasciare collegato il tubo al riduttore. Ad esempio nel caso in cui si voglia sostituire rapidamente un cannello da taglio con uno per saldobrasatura.
Conforme alla norma EN 561 ISO 7289





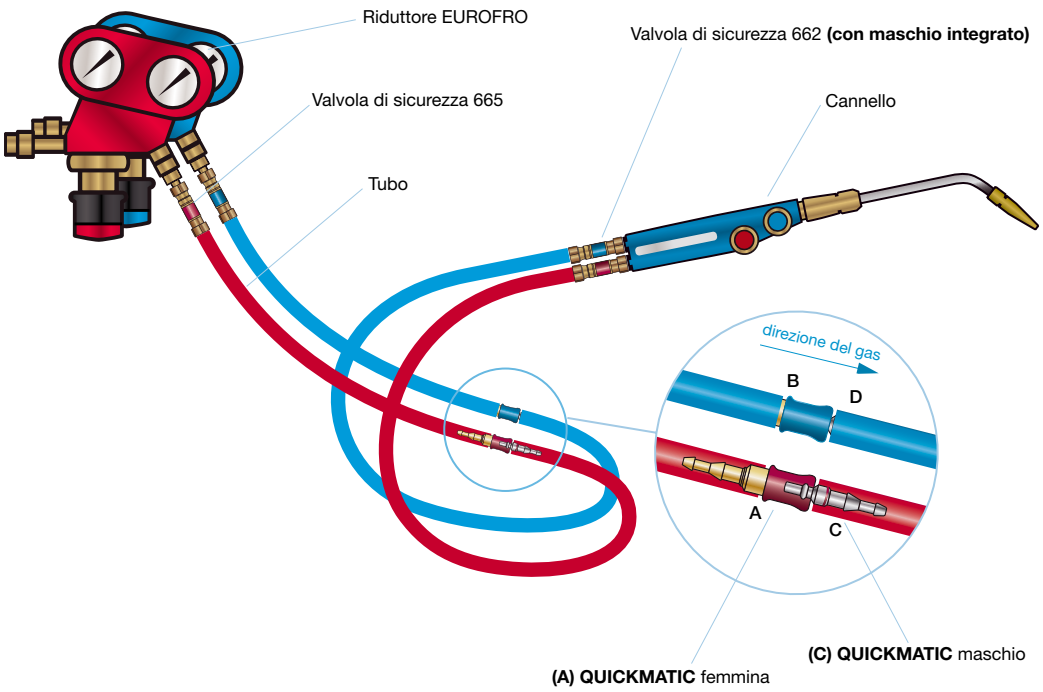
QUICKMATIC femmina + fascetta	∅ tubo	Codice
A - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10 mm	W000011002
B - OSSIGENO	6 e 10 mm	W000011001

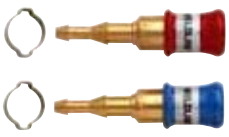
SECURTOP 662 RF		Codice
C - GAS COMBUSTIBILE 8 m³/h G3/8" sx		W000290650
D - OSSIGENO 35 m³/h G3/8"dx		W000290651

QUICKMATIC Raccordi rapidi auto-otturanti

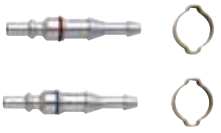
3° caso: Quickmatic tubo-tubo

Questa soluzione si utilizza quando vi sono specifiche esigenze del cliente.
Conforme alla norma EN 561 ISO 7289





QUICKMATIC femmina + fascetta	∅ tubo	Codice
A - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10 mm	W000011002
B - OSSIGENO	6 e 10 mm	W000011001



QUICKMATIC maschio + fascetta	∅ tubo	Codice
C - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10 mm	W000011005
D - OSSIGENO	6 e 10 mm	W000011004

ECONOMIZZATORE ECOFLAM AT

L'economizzatore si installa sul posto di lavoro ossigas, collegato alla tubazione flessibile del gas, fra i gruppi dei riduttori ed il cannello.

- Permette lo spegnimento del cannello senza modificare la regolazione dei rubinetti del gas.
- Ideale per tutti i lavori ripetitivi.

	Codice
OSSIGENO-ACETILENE	W000291435
OSSIGENO-PROPANO	W000291434

SECURSPARK™

ECONOMIZZATORE GAS AD ACCENSIONE ELETTRONICA PER CANNELLI OSSIGAS.

Aumenta la sicurezza di utilizzo risparmiando gas e tempo di lavoro.
Securspark™ è un esclusivo sistema brevettato che aumenta la sicurezza di utilizzo dei cannelli fiamma risparmiando gas e tempo di lavoro.
Con Securspark™ si può lavorare senza la necessità di chiudere i rubinetti del cannello, riaprirli e regolarli ad ogni riaccensione (memoria di regolazione).
Non serve più l'accendigas manuale perché un accenditore elettronico sostituisce la fiammella pilota tipica degli economizzatori tradizionali.
Securspark™ grazie al suo sistema brevettato protegge l'operatore e l'ambiente di lavoro elimina ndo:

- il rischio di pericolose fughe di gas dovute allo spegnimento accidentale della fiamma pilota;
- i rischi di scottature accidentali dovute alla fiamma pilota
- il rischio di incendi dovuti alla fiamma pilota non sorvegliata.

Securspark™ si compone di: porta gomma fissi entrata gas, porta gomma fissi uscita gas, leva aggancio cannello, base di fissaggio e corpo gas in ottone stampato, zona accensione, vano batterie in acciaio inox contenente la scheda comando dell'accenditore elettronico.

	Codice
SECURSPARK®	W000269933

Gas combustibili utilizzabili			Acetilene, Propano, Butano Metano, Idrogeno
Ø tubi di collegamento (porta gomma adatto per più diametri di tubo)		mm mm	Ø = 5 ÷ 6 Ø = 8 ÷ 10
Pressione OSSIGENO (min – max)		bar	0,8 – 5
Pressione GAS COMBUSTIBILE (min – max)		bar	0,05 – 2,5 *
Portate gas combustibile (min –max) (riferiti ad acetilene)		l/h	10 – 1.000
Temperature di funzionamento (min – max)		°C	-10° +60°
Alimentazione n° 2 batterie tipo C ½ torcia da 1,5 volt (batterie incluse)		N°	2
Durata indicativa batterie (cicli di accensione)		N°	12.000
Durata scarica circa		Sec	4
Dimensioni di ingombro	Larghezza	mm	130
	Altezza	mm	145
	Profondità	mm	210
Peso approssimativo (senza batterie)		Kg	1,565

** = Per acetilene P max < 1,5 bar.*

Saldatura e taglio ossigas Accessori per saldatura ossigas

FROFLUX

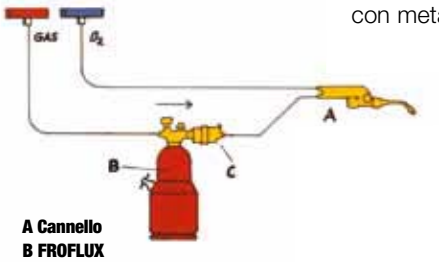
Apparecchio vaporizzatore per saldatura a media temperatura del rame, delle sue leghe e del ferro. Per saldatura autogena delle leghe di rame. Particolarmente consigliato per l'esecuzione di lavori continui e di serie. Funziona con acetilene perfettamente essicato, con propano o altri gas, alla pressione da 0,1 a 1 bar. Può alimentare cannelli con erogazione massima pari a 1500 lt./h, in acciaio inossidabile e dispositivo di sicurezza, impiega bombolina disossidante FROFLUX.

Omologazione BAM - 0286.

	Codice
FROFLUX	W000292078

LIQUIDO DISOSSIDANTE FROFLUX

SCHEMA UTILIZZO FROFLUX



A Cannello
B FROFLUX
C Disp. antiritorno

FROFLUX SUPER ALTA RAFFINAZIONE

Per la saldatura a cordone e a penetrazione delle leghe in rame e ferrose. Si utilizza con metalli d'apporto. **FRO TENAX, FRO NB/2.**

FROFLUX NORMALE

Per la saldatura a cordone delle leghe in rame e ferrose. Si utilizza con metalli d'apporto. **FRO TENAX, FRO NB/2.**

	Codice
FROFLUX SUPER ALTA RAFFINAZIONE	
Contenitore 5 lt	0850339
Contenitore 20 lt	0850354
FROFLUX NORMALE	
Contenitore 5 lt	0850321
Contenitore 20 lt	0850347

1000 BULLES

Rivelatore di fughe di gas.

- Il famoso cerca fughe di Air Liquide
- Adatto a tutti i gas

	Codice
1000 BULLES	W000011090

Saldatura e taglio ossigas Accessori per saldatura ossigas

BUBBLE

Rivelatore di fughe di gas.

– Un eccellente rapporto qualità-prezzo per un prodotto di controllo delle fughe di gas

– Adatto a tutti i gas ad eccezione di Ossigeno ad alta pressione >150 bar

	Codice
BUBBLE	W000010963

SPECCHIETTO DI ISPEZIONE CON SUPPORTO MAGNETICO

	Codice
Specchietto	W000010557

SPECCHIETTO DI RICAMBIO

	Codice
Specchietto ricambio	W000010558

ACCENDIGAS A MOLLA

Accendigas tradizionale a “molla” con 5 pietrine di ricambio.

	Codice
Accendi gas a molla	W000010978

ACCENDIGAS A PISTOLA PER ACETILENE

Facilita l’accensione istantanea dei cannelli ossigas.

Il suo impiego evita i normali rischi dovuti all’utilizzo di metodi impropri.

	Codice
Accendi gas a pistola	W000211924
pietrine ricambio conf. 30 pz	1104980

PROTECFLAM TECHNO

Schermo termico per protezione delle pareti e dei suoli durante le operazioni di saldatura e brasatura fiamma.

- **Caratteristiche:**

– Lunga durata grazie a due facce in fibra di vetro e bordature rinforzate.

– Estrema morbidezza.

– Dimensioni: 200 x 280 mm

	Codice
SCHERMO TERMICO	W000237551

Saldatura e taglio ossigas Accessori per saldatura ossigas

STAFFA CON VITE

	Codice
Per riduttori Acetilene a staffa UNI 4411	0633503

CHIAVI DI SERVIZIO

	Codice
Chiave in acciaio per valvole Acetilene 9 x 9 mm	0633511
Chiave in acciaio 9/28 per valvole bombole Ossigeno/Acetilene	0633586
Chiave di servizio	0520502

CARRELLI PORTABOMBOLA

Pratici, maneggevoli, facilitano il trasporto delle bombole anche su terreni accidentati.

Particolarmente indicati per bombole di ossigeno e di acetilene nelle misure standard in uso.

	Codice
A - CLASSIC/50	1103977
B - CLASSIC/14	1103969
C - ENDURO/50	1103985
D - MINI/5	1103621
E - BIP Ossigeno - Propano	1103993

ALESATORI

ALESATORI PER PULIZIA PUNTE DA TAGLIO

Aghi in acciaio inox con punta arrotondata per evitare la rigatura delle punte. Scanalature radiali e calibrate per prolungare la durata delle punte. Astuccio in alluminio.

	Codice Vecchio	Codice Nuovo
ALESATORI - Modello Standard	0520590	W 000 290 900
ALESATORI - Modello Jumbo	0520593	W 000 290 901

	MISURA Ø mm	N° AGHI	L. AGHI mm
standard	0,5/1,8	13	63,5
jumbo	1,9/3,2	9	63,5

Saldatura e taglio ossigas Raccordi per ALTOP e MINITOP

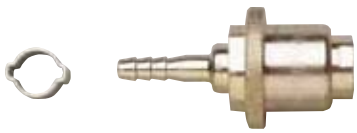
RACCORDI AVVITATURA MANUALE

Caratteristiche generali
I raccordi per avvitatura manuale senza chiavi sono realizzati in ottone con sistema ad imbocco facilitato ed offrono una elevata ergonomia specificamente studiata per l'utilizzo con bombole ALTOP e MINITOP. Le giunzioni dei raccordi vengono collaudate singolarmente alla tenuta gas in pressione. I raccordi sono brevettati e validati da Air Liquide - Equipment Validation Committee.

	Codice
Raccordo Ossigeno entrata G3/8 RH - Uscita filettata G3/8 RH	W 000 237 338
Raccordo Gas combustibili entrata G3/8 LH - Uscita filettata G3/8 LH	W 000 237 337
Raccordo entrata G1/4 RH - Uscita filettata G1/4 RH	W 000 237 339

RACCORDO RAPIDO "QUICK ARGON" GAS NEUTRI

Caratteristiche generali
Raccordi ad innesto rapido per gas neutri realizzato in ottone nichelato, offrono una ergonomia particolarmente studiata per l'utilizzo con bombole ALTOP e MINITOP gas neutri. Sono forniti in confezione singola completi di fascetta stringitubo.



	Codice
Raccordo Gas Neutri EN 561 femmina - Uscita tubo diam.6mm	1090685

Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

INFORMAZIONI UTILI

CHE COS'È LA BRASATURA?

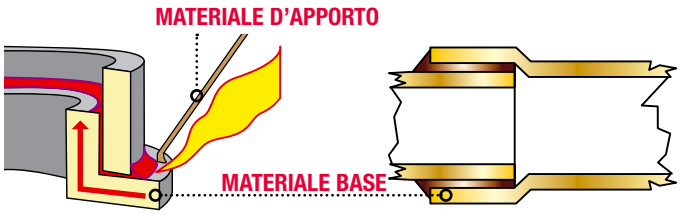
La brasatura è il più antico procedimento utilizzato dall'uomo per unire, per fusione, due pezzi metallici. Infatti era già conosciuto dai Fenici e dagli Etruschi. Attualmente è un processo utilizzato nell'industria e dagli artigiani.

COME FUNZIONA?

La brasatura è un processo dove l'unione avviene per fusione del solo materiale d'apporto (chiamato comunemente bacchetta). I materiali base (le parti da unire) vengono riscaldati a temperature inferiori a quella di fusione. La brasatura sfrutta il fenomeno della capillarità e le caratteristiche di bagnabilità del materiale d'apporto che permettono al metallo d'apporto fuso di espandersi sulla superficie del metallo base e di penetrare all'interno del giunto

I VANTAGGI DELLA BRASATURA

- Non richiede operazioni meccaniche di finitura.
- Deformazioni del pezzo trascurabili.
- Unione di pezzi di spessori diversi
- Unione di metalli diversi altrimenti non saldabili
- Ottimo aspetto estetico



QUANTI SONO I TIPI DI BRASATURA?

1 **Brasatura Dolce**: quando la temperatura di fusione del materiale d'apporto è <450°.
2 **Brasatura Forte**: quando la temperatura di fusione del materiale d'apporto è >450°.
3 **Saldobrasatura**: è come la Brasatura Forte ma con giunti tipici della saldatura.

QUANDO SI USA LA BRASATURA FORTE?

Quando si vogliono abbinare i vantaggi della brasatura con un'elevata tenuta meccanica del giunto.

CAMPI DI APPLICAZIONE DELLA BRASATURA FORTE

- Manutenzione.
- Riparazioni.
- Industria del freddo e della climatizzazione.
- Idraulica sanitaria.

QUALI LEGHE SI UTILIZZANO PER LA BRASATURA FORTE?

- Leghe ottone ad alto tenore d'argento per la brasatura di tutti i metalli ferrosi e non ferrosi (escluso alluminio).
- Leghe di rame per la giunzione di metalli base che contengono rame.

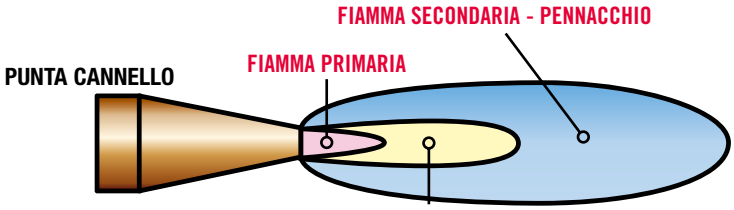
COME SI ESEGUE LA BRASATURA?

1 Pulire accuratamente le superfici del giunto rimuovendo oli e grassi.
2 Disporre il flusso disossidante (polvere o pasta o bacchette rivestite) sul giunto.
3 Riscaldare il giunto in modo uniforme utilizzando il pennacchio della fiamma del cannello ossigas.
4 Raggiunta la temperatura mettere la bacchetta a contatto con il pezzo e stendere il metallo d'apporto fuso sul giunto.
5 Effettuare la pulizia finale del giunto con acqua molto calda per evitare che residui di disossidante possano danneggiare il giunto.

Saldatura e taglio ossigas

Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

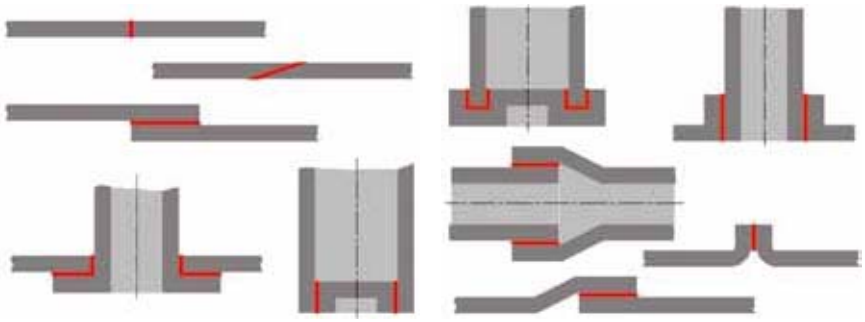
FIAMMA OSSIACETILENICA


FIAMMA SECONDARIA - PENNACCHIO
FIAMMA PRIMARIA
PUNTA CANNELLO
ZONA DI RIDUZIONE OSSIACETILENE 3100°C
FIAMMA OSSIPROPANO = 2830° C / FIAMMA ARIA-PROPANO = 1950° C

A COSA SERVE IL FLUSSO (POLVERE O PASTA) DISOSSIDANTE?

Ha la funzione di dissolvere gli ossidi superficiali presenti sul giunto favorendo la scorrevolezza del metallo d'apporto liquefatto sul metallo base del giunto.

TIPI DI GIUNTO CONSIGLIATI PER LA BRASATURA



PERCHÉ È NECESSARIO USARE LEGHE ESENTI DA CADMIO?

L'elemento CADMIO (CE: 231-152-8) e suoi derivati , in particolare l'Ossido di Cadmio (CE: 231-146-2) sono stati ora classificati come materiali cancerogeni categoria 2 ,come risulta dalla direttiva Europea 2005/90/CE del 18 Gennaio 2006 riferita al 29esimo emendamento della direttiva 76/769/CEE .
La direttiva è divenuta obbligatoria il 24 Agosto 2007.
SAF-FRO ha scelto la sicurezza dell'utilizzatore creano una linea dedicata di bacchette per brasatura all'Argento PRIVE di CADMIO: nasce così la linea SAFAR.

CARATTERISTICHE DELLA LINEA SAFAR

Le leghe all'Argento per brasatura forte SAF-FRO si distinguono per le seguenti caratteristiche:

- Ampia gamma fino al 56% d'argento per soddisfare le più svariate esigenze operative;
- Colorazione distintiva del rivestimento per una facile identificazione.
- Rivestimento flessibile RC e rivestimento ottimizzato superflessibile RFC per una maggiore facilità di utilizzo e riduzione degli sprechi di materiale;
- Speciale astuccio rigido (confezione da 250g, lunghezza bacchette 500mm) per garantire la qualità del rivestimento delle bacchette;
- Etichettatura già conforme alla regolamentazione europea REACH per una completa e più sicura informazione dell'utilizzatore professionale.

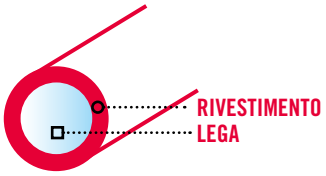
SE USAVO BACCHETTE CON CADMIO ORA COSA POSSO USARE?

La scelta può essere fatta in due modi:

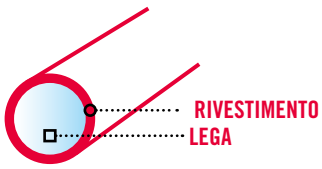
- Scegliendo bacchette con la stessa percentuale di Argento (il caso più frequente);
- Scegliendo bacchette con percentuale d'argento dal 5% al 10% più elevata (in casi particolari).

VANTAGGI DEL RIVESTIMENTO RFC SOTTILE SUPERFLESSIBILE

- Maggiore resistenza del rivestimento.
- Riduzione dei fumi.
- Riduzione dei residui a fine brasatura più.



SEZIONE BACCHETTA RC
RIVESTIMENTO
FLESSIBILE



SEZIONE BACCHETTA RFC
RIVESTIMENTO
SOTTILE SUPERFLESSIBILE

Saldatura e taglio ossigas

Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

SAFAR 34 R
SAFAR 34 RC

SENZA CADMIO

CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 34% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS*
- Ampio campo delle temperature di fusione, può essere impiegato nell'assemblaggio dove le tolleranze sono relativamente importanti.
- Lega ricercata quando i giunti sono sottoposti a riscaldi successivi.
- Buona fluidità.
- Precauzioni d'impiego: i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  > **R** (bacchetta senza rivestimento disossidante)
  > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)

APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Industria del freddo e della climatizzazione
- Riparazioni e meccanica

METALLO D'APPORTO	RIVESTIMENTO	DISOSSIDANTE DA USARE
SAFAR 34 R	Senza rivestimento	DECARGENT pasta o polvere
SAFAR 34 RC	Flessibile e resistente colore VERDE	Non necessario

	NORMATIVA EN	NORMATIVA DIN
NUMERO NORMA	1044 : 1999	8513
SIMBOLO	AG 106	L-Ag 34 Sn

COMPOSIZIONE				CARICO DI ROTTURA Rm a 20°C	ALLUNGAMENTO a 20°C	DENSITÀ	INTERVALLO DI FUSIONE
Argento Ag	Rame Cu	Stagno Sn	Zinco Zn				
34%	36%	3%	27%	460 MPa	25%	8,7 kg/dm³	630-730°C

CONFEZIONAMENTO / CODICI			CODICE
METALLO D'APPORTO	DIAMETRO	CONFEZIONAMENTO	
SAFAR 34 R SENZA CADMIO	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 802
SAFAR 34 R SENZA CADMIO	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 805
SAFAR 34 RC SENZA CADMIO	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 808
SAFAR 34 RC SENZA CADMIO	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 811

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

SCHEDA DI SICUREZZA
Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.
La scheda è disponibile anche su **www.safety-welding.com**

***RoHS** = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

Saldatura e taglio ossigas

Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

SAFAR 40 R
SAFAR 40 RC
SAFAR 40 RFC

SENZA CADMIO

40 R

40 RC
40 RFC

CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 40% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS*
- Per tutti i lavori dove è richiesta una buona estetica con elevate caratteristiche meccaniche.
- Fluidità molto buona.
- Precauzioni d'impiego:
  i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  > **R** (bacchetta senza rivestimento disossidante)
  > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)
  > **RFC** (Bacchetta con rivestimento sottile superflessibile)

APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Manutenzione
- Idraulica sanitaria
- Industria del freddo

	NORMATIVA EN	NORMATIVA DIN
NUMERO NORMA	1044 : 1999	8513
SIMBOLO	AG 105	L-Ag 40 Sn

METALLO D'APPORTO	RIVESTIMENTO	DISOSSIDANTE DA USARE
SAFAR 40 R	Senza rivestimento	DECARGENT pasta o polvere
SAFAR 40 RC	Flessibile e resistente colore BIANCO	Non necessario
SAFAR 40 RFC	Sottile e superflessibile colore BIANCO	Non necessario

COMPOSIZIONE				CARICO DI ROTTURA Rm a 20°C	ALLUNGAMENTO a 20°C	DENSITÀ	INTERVALLO DI FUSIONE
Argento Ag	Rame Cu	Stagno Sn	Zinco Zn				
40%	30%	2%	28%	480 MPa	30%	9,1 kg/dm^3	650-710°C

CONFEZIONAMENTO / CODICI			CODICE
METALLO D'APPORTO	DIAMETRO	CONFEZIONAMENTO	
SAFAR 40 R SENZA CADMIO	1,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 814
SAFAR 40 R SENZA CADMIO	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 817
SAFAR 40 R SENZA CADMIO	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 820
SAFAR 40 R SENZA CADMIO	3,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 823
SAFAR 40 RC SENZA CADMIO	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 826
SAFAR 40 RC SENZA CADMIO	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 829
SAFAR 40 RFC SENZA CADMIO	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 832
SAFAR 40 RFC SENZA CADMIO	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 835

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

SCHEDA DI SICUREZZA

Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.
La scheda è disponibile anche su **www.safety-welding.com**

***RoHS** = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

Saldatura e taglio ossigas

Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

SAFAR 45 R
SAFAR 45 RC

SENZA CADMIO

CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 45% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS*
- Per tutti i lavori dove è richiesta una buona estetica con elevate caratteristiche meccaniche.
- Fluidità molto buona.
- Precauzioni d'impiego: i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  - > **R** (bacchetta senza rivestimento disossidante)
  - > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)

APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Manutenzione
- Industria del freddo
- Idraulica, impieghi sanitari nei casi di difficile accesso
- Parti in contatto con alimenti e vino

METALLO D'APPORTO	RIVESTIMENTO	DISOSSIDANTE DA USARE
SAFAR 45 R	Senza rivestimento	DECARGENT pasta o polvere
SAFAR 45 RC	Flessibile e resistente colore BIANCO	Non necessario

	NORMATIVA EN	NORMATIVA DIN
NUMERO NORMA	1044 : 1999	8513
SIMBOLO	AG 104	L-Ag 45 Sn

COMPOSIZIONE				CARICO DI ROTTURA Rm a 20°C	ALLUNGAMENTO a 20°C	DENSITÀ	INTERVALLO DI FUSIONE
Argento Ag	Rame Cu	Stagno Sn	Zinco Zn				
45%	27%	2%	26%	550 MPa	25%	9,1 kg/dm^3	640-680°C

CONFEZIONAMENTO / CODICI			CODICE
METALLO D'APPORTO	DIAMETRO	CONFEZIONAMENTO	
SAFAR 45 R SENZA CADMIO	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 844
SAFAR 45 R SENZA CADMIO	3,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 847
SAFAR 45 RC SENZA CADMIO	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 838
SAFAR 45 RC SENZA CADMIO	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 841

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

SCHEDA DI SICUREZZA
Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.
La scheda è disponibile anche su **www.safety-welding.com**

***RoHS** = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

Saldatura e taglio ossigas

Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

SAFAR 56 RC

SENZA CADMIO

CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 56% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS*
- Ideale per uso nel settore alimentare e vinicolo.
- Elevata fluidità, bagnabilità e scorrevolezza.
- Precauzioni d'impiego: i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)

APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Gas puri e fluidi medicali
- Brasatura d'acciaio inossidabile, acciaio normale, rame e sue leghe.
- Manutenzione
- Industria del freddo

METALLO D'APPORTO	RIVESTIMENTO	DISOSSIDANTE DA USARE
SAFAR 56 RC	**Flessibile e resistente colore ROSA**	**Non necessario**

	NORMATIVA EN	NORMATIVA DIN
NUMERO NORMA	1044 : 1999	8513
SIMBOLO	AG 102	L-Ag 56 Sn

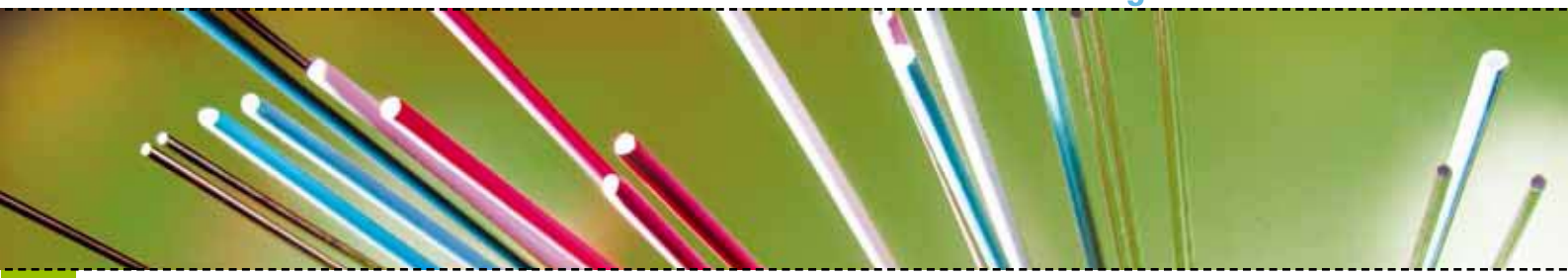
COMPOSIZIONE				CARICO DI ROTTURA Rm a 20°C	ALLUNGAMENTO a 20°C	DENSITÀ	INTERVALLO DI FUSIONE
Argento Ag	Rame Cu	Stagno Sn	Zinco Zn				
56%	22%	5%	17%	420 MPa	30%	9,1 kg/dm^3	620-655°C

CONFEZIONAMENTO / CODICI			CODICE
METALLO D'APPORTO	DIAMETRO	CONFEZIONAMENTO	
SAFAR 56 RC SENZA CADMIO	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W 000 293 850

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

SCHEDA DI SICUREZZA
Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.
La scheda è disponibile anche su **www.safety-welding.com**

***RoHS** = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio



LEGHE D'APPORTO PER BRASATURA FORTE CON ARGENTO

SENZA CADMIO

LA GAMMA IN SINTESI

CODICE	DESCRIZIONE	CONTENUTO ARGENTO	TIPO RIVESTIMENTO	Ø	LUNGHEZZA	PESO CONFEZIONE	DISOSSIDANTE DA USARE
W 000 293 802	**BACCHETTA SAFAR 34 R**	34%	Senza rivestimento	1,5 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta
W 000 293 805	**BACCHETTA SAFAR 34 R**	34%	Senza rivestimento	2,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta
W 000 293 808	**BACCHETTA SAFAR 34 RC**	34%	Flessibile	1,5 mm	500 mm	250 gr	Non necessario
W 000 293 811	**BACCHETTA SAFAR 34 RC**	34%	Flessibile	2,0 mm	500 mm	250 gr	Non necessario
W 000 293 814	**BACCHETTA SAFAR 40 R**	40%	Senza rivestimento	1,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta
W 000 293 817	**BACCHETTA SAFAR 40 R**	40%	Senza rivestimento	1,5 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta
W 000 293 820	**BACCHETTA SAFAR 40 R**	40%	Senza rivestimento	2,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta
W 000 293 823	**BACCHETTA SAFAR 40 R**	40%	Senza rivestimento	3,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta
W 000 293 826	**BACCHETTA SAFAR 40 RC**	40%	Flessibile	1,5 mm	500 mm	250 gr	Non necessario
W 000 293 829	**BACCHETTA SAFAR 40 RC**	40%	Flessibile	2,0 mm	500 mm	250 gr	Non necessario
W 000 293 832	**BACCHETTA SAFAR 40 RFC**	40%	Sottile superflessibile	1,5 mm	500 mm	250 gr	Non necessario
W 000 293 835	**BACCHETTA SAFAR 40 RFC**	40%	Sottile superflessibile	2,0 mm	500 mm	250 gr	Non necessario
W 000 293 838	**BACCHETTA SAFAR 45 RC**	45%	Flessibile	1,5 mm	500 mm	250 gr	Non necessario
W 000 293 841	**BACCHETTA SAFAR 45 RC**	45%	Flessibile	2,0 mm	500 mm	250 gr	Non necessario
W 000 293 844	**BACCHETTA SAFAR 45 R**	45%	Senza rivestimento	2,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta
W 000 293 847	**BACCHETTA SAFAR 45 R**	45%	Senza rivestimento	3,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta
W 000 293 850	**BACCHETTA SAFAR 56 RC**	56%	Flessibile	1,5 mm	500 mm	250 gr	Non necessario

Saldatura e taglio ossigas Metalli d'apporto e disossidanti

BACCHETTE PER SALDATURA AUTOGENA

DENOMINAZIONE RIVESTIMENTO APPLICAZIONE PRINCIPALE CLASSIFICAZIONE	ANALISI CHIMICA		CARATTERISTICHE MECCANICHE	∅ x L mm	Q.M.O in kg	Codice
FRO - SF EN 12536: Ol WS A5.2: R45	**C** **Si** **Mn** **P** **S** **Cu**	0,08 0,03 0,50 0,025 0,025 0,11	**Tens. Stgth** Rm N/mm² ≥ 470 **Punto di fusione** 1530°C	**2,0 x 900** **3,0 x 900** **4,0 x 900**	**10** **10** **10**	**0800011** **0800029** **0800037**
Saldatura su ferro e acciaio. Indicato per saldatura di tubi e serbatoi.						
FRO - SFR EN 12536: Ol AWS A5.2: R45	**C** **Si** **Mn** **P** **S** **Cu**	0,08 0,03 0,50 0,025 0,025 0,11	**Tens. Stgth** Rm N/mm² ≥ 470 **Punto di fusione** 1530°C	**2,0 x 900** **3,0 x 900** **4,0 x 900**	**10** **10** **10**	**0800219** **0800227** **0800235**
Saldatura del ferro e acciai in genere, nel campo idro-termico sanitario, artistico, ecc.. Elevata malleabilità.						
FRO - SO AWS A5.10: . RBCu2nA	**Cu** **Zn**	63,0 37,0	**Tens. Stgth** Rm N/mm² ≥ 310 **Punto di fusione** 910°C	**2,0 x 800** **3,0 x 800** **4,0 x 800**	**10** **10** **10**	**0810200** **0810218** **0810226**
Saldatura dell'ottone e bronzo. Indicato per lamiere, tubi e profilati.						
FRO LITIALLUM AWS A5.10: ER 1100	**Al**	99,50	**Tens. Stgth** Rm N/mm² ≥ 90 **Punto di fusione** 630°C	**2,0 x 850** **3,0 x 850** **4,0 x 850**	**1** **1** **1**	**0830208** **0830216** **0830224**
Saldatura dell'alluminio in genere. Indicato per saldature di serie.						
FRO - GHISA DIN 8513: GFeCl AWS A5.15: RCI	**C** **Si** **Mn** **P** **S**	3,50 2,90 0,70 0,70 0,90	**Tens. Stgth** Rm N/mm² ≥ 210 **Punto di fusione** 1250°C	**6,0 x 500**	**5**	**0800419**
Saldatura delle ghise malleabili.						

Saldatura e taglio ossigas Metalli d'apporto e disossidanti

BACCHETTE PER SALDOBRASATURA

DENOMINAZIONE RIVESTIMENTO APPLICAZIONE PRINCIPALE CLASSIFICAZIONE	ANALISI CHIMICA		CARATTERISTICHE MECCANICHE	∅ x L mm	Q.M.O in kg	Codice
FRO - TENAX EN 1044: Cu 301 AWS A5.8: RBCu2nA	**Cu** **Zn** **Si**	60,0 39,0 0,20	Punto di fusione 880°C	**2,0 x 900** **3,0 x 900** **4,0 x 900**	**10** **10** **10**	**0810408** **0810416** **0810424**
Saldobrasatura delle leghe di rame e ferrose. Indicato per applicazioni quali mobilio, riporti nei cilindri e ricostruzioni.						
FRO - NB2 DIN 8513: L - CuNi10Zn42	**Cu** **Zn** **Ni**	48,00 42,00 10,00	Punto di fusione 910°C	**2,0 x 500** **3,0 x 500**	**1** **1**	**W000293569** **W000293570**
Saldobrasatura su ferro, acciaio e ghisa, notevole resistenza alla corrosione. Indicato per strutture tubolari.						
FRO - LR RIV EN 1044: Cu301 AWS A5.8: RBCu2nA	**Cu** **Zn** **Si**	60,0 39,0 0,20	Punto di fusione 880°C	**2,0 x 500** **3,0 x 500** **4,0 x 500**	**0,5** **0,5** **0,5**	**0812305** **0812313** **0812321**
Saldobrasatura delle leghe di rame e ferrose.						

BACCHETTE PER BRASATURA

DENOMINAZIONE RIVESTIMENTO APPLICAZIONE PRINCIPALE CLASSIFICAZIONE	ANALISI CHIMICA		CARATTERISTICHE MECCANICHE	∅ x L mm	Q.M.O in kg	Codice
FRO STANNIX EN 29453: S-Sn95Ag5 DIN 8512: L-SnAg5	**Sn** **Ag**	95,0 5,00	Punto di fusione 230°C	**2,0 in rotolo**	**0,500**	**0824805**
Per la saldatura dell'acciaio, della ghisa, degli acciai inossidabili, del rame e delle sue leghe.						
FRO - AG 11 EIN 8513: L - Ag 20 EN 1044: Ag 206	**Ag** **Cu** **Zn**	20,00 44,00 36,00	Punto di fusione 800°C	**1,5 x 500** **2,0 x 500**	**0,250** **0,250**	**W000293605** **W000293608**
Brasatura delle leghe di rame e ferrose. Indicato per fissare le placchette Widia.						

Saldatura e taglio ossigas Metalli d'apporto e disossidanti

BACCHETTE PER BRASATURA

DENOMINAZIONE RIVESTIMENTO APPLICAZIONE PRINCIPALE CLASSIFICAZIONE	ANALISI CHIMICA	CARATTERISTICHE MECCANICHE	∅ x L mm	Q.M.O in kg	Codice
FRO AG 11 - RIV EN 1044: Ag 206 DIN 8513: L-Ag 20	**Ag** 20,0 **Cu** 44,0 **Zn** 36,0 **Si** 0,10	Punto di fusione 800°C	**1,5 x 500** **2,0 x 500**	**0,250** **0,250**	**W000293611** **W000293614**
Brasatura delle leghe di rame e ferrose. Indicato per fissare le placchette Widia.					
FRO AG 40 - SN EN 1044: Ag 105	**Ag** 40,00 **Cu** 30,00 **Zn** 28,00 **Sn** 2,00	Punto di fusione 690°C	**1,5 x 500** **2,0 x 500**	**0,250** **0,250**	**0821447** **0821449**
Bacchetta ad alto tenore di Ag, priva di cadmio, per brasatura di acciaio, rame, nichel e loro leghe.					
FRO - AG 40 SN RIV EN 1044: Ag 105	**Ag** 40,0 **Cu** 30,0 **Zn** 28,0 **Sn** 2,00	Punto di fusione 690°C	**1,5 x 500** **2,0 x 500**	**0,250** **0,250**	**0821453** **0821455**
Bacchetta rivestita ad alto tenore di Ag, priva di cadmio, per brasatura di acciaio, rame, nichel e loro leghe.					
FRO - UNIO DIN 8513: L - CuP8 EN 1044: CP 201	**Cu** 92,0 **P** 8,00	Punto di fusione 740°C	**2,0 x 500** **3,0 x 500**	**1** **1**	**0811000** **0811018**
Brasatura del rame e delle sue leghe. Specifico per giunzioni ad incastro e riparazione di pezzi delicati.					
FRO - UNIO B DN 1044: CP 105 DIN 8513: L-Ag 2P	**Cu** 92,00 **P** 6,00 **Ag** 2,00	Punto di fusione 740°C	**2 x 500**	**1**	**0820025**
Bacchetta in rame/fosforo con 2% argento. Per la brasatura delle leghe di rame.					
FRO - UNIO C DIN 8513: L - Ag5P EN 1044: CP 104	**Cu** 89,0 **P** 6,00 **Ag** 5,00	Punto di fusione 710°C	**2 x 500** **3 x 500**	**1** **1**	**0820001** **0820019**
Brasatura delle leghe di rame nel settore termoidraulico e della refrigerazione.					

Saldatura e taglio ossigas Disossidanti per brasatura

BRASURAL

Polvere dissosidante per la saldo-brasatura dell'alluminio (e leghe con magnesio 1% max)

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE NUOVO
200 g	In polvere	W000149661	W000293735

SAFAL

Polvere dissosidante per la saldatura ossiacetilenica di alluminio (e leghe con magnesio 1% max)

Sostituisce il prodotto **SOLVAL**

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE NUOVO
200 g	In polvere	W000149670	W000293736

DECABROX PATE

Pasta disossidante per la saldo-brasatura dei metalli ad esclusione dell'alluminio

Si usa con metalli d'apporto FRO NB2 e FRO TENAX

Sostituisce il prodotto **SUPERBRASFLUX**

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE NUOVO
200 g	In pasta	W000149663	W000293731

DECABROX POUDRE

Polvere disossidante per la saldo-brasatura dei metalli ad esclusione dell'alluminio

Si usa con metalli d'apporto FRO NB2 e FRO TENAX

Sostituisce il prodotto **SUPERBRASFLUX**

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE NUOVO
200 g	In polvere	W000149662	W000293728

SAFCOP

Polvere disossidante per la saldatura ossiacetilenica del rame e leghe di rame

Si usa con metalli d'apporto
FRO TENAX, FRO SO, FRO UNIO, FRO NB2 e FRO UNIO C

Sostituisce il prodotto **DEOXID** e **CUPXITE**

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE NUOVO
200 g	In polvere	W000149671	W000293732

Saldatura e taglio ossigas Disossidanti per brasatura

DECARGENT G

Disossidante per brasatura dell'acciao, del rame e delle sue leghe

Si usa con metalli d'apporto
FRO AG11, FRO AG40SN e FRO UNIO

Sostituisce il prodotto **AGIFLUX**

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE
200 g	In polvere	W000264179	W000272289

DECARGENT POUDRE

Disossidante per brasatura dell'acciao, del rame e delle sue leghe

Si usa con metalli d'apporto
FRO AG11, FRO AG40SN e FRO UNIO

Sostituisce il prodotto AGIFLUX

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE
200 g	In polvere	W000149664	W000293743

SAFINOX

Polvere disossidante per la saldatura ossiacetilenica degli acciai

Si usa con metalli d'apporto FRO SF e FRO SFR

Sostituisce il prodotto **FERROFLUX**

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE NUOVO
200 g	In polvere	W000149669	W000293734

DECAPETAIN

Pasta disossidante per la brasatura a stagno

Sostituisce il prodotto **PASTA SN**

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE NUOVO
200 g	In pasta	W000102495	W000293746

SAFETAIN PATE

Metallo d'apporto in pasta per la stagnatura e la brasatura dolce a stagno

PESO	CONFEZIONE	CODICE VECCHIO	CODICE NUOVO
500 g	In pasta	W000158807	W000293725

ASPIRIAMO AL MASSIMO: LE POSSIBILI SOLUZIONI.

Una scala da 1 a 4 che indica i livelli di efficacia dei sistemi di aspirazione dei fumi di saldatura. Dal più efficiente e completo (1) al sistema più flessibile (4) qualora non sia possibile applicare una delle altre soluzioni.

MAX

INDICE DI ASPIRAZIONE

MIN

1 SOLUZIONI CENTRALIZZATE

La migliore soluzione ai fumi di saldatura è la realizzazione, quando tecnicamente possibile, di un impianto centralizzato di aspirazione che permette:

- l'aspirazione localizzata sul punto di saldatura come previsto dall'art. 28 D. Leg. n° 81/2008;
- il convogliamento dei fumi tramite tubazioni ad un filtro centralizzato autopulente ad alta efficienza specifico per fumi saldatura con successiva emissione in atmosfera;
- l'emissione in atmosfera dell'aria trattata nel rispetto del nuovo Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n°152 "Norme in materia ambientale" (pubblicato Gazzetta Ufficiale n.88 del 14 aprile 2006).

2 SOLUZIONI FISSE SALVASPAZIO

Quando la postazione di saldatura è localizzata in un'area ben definita è possibile installare un semplice ed efficace sistema aspirante e filtrante di tipo pensile.

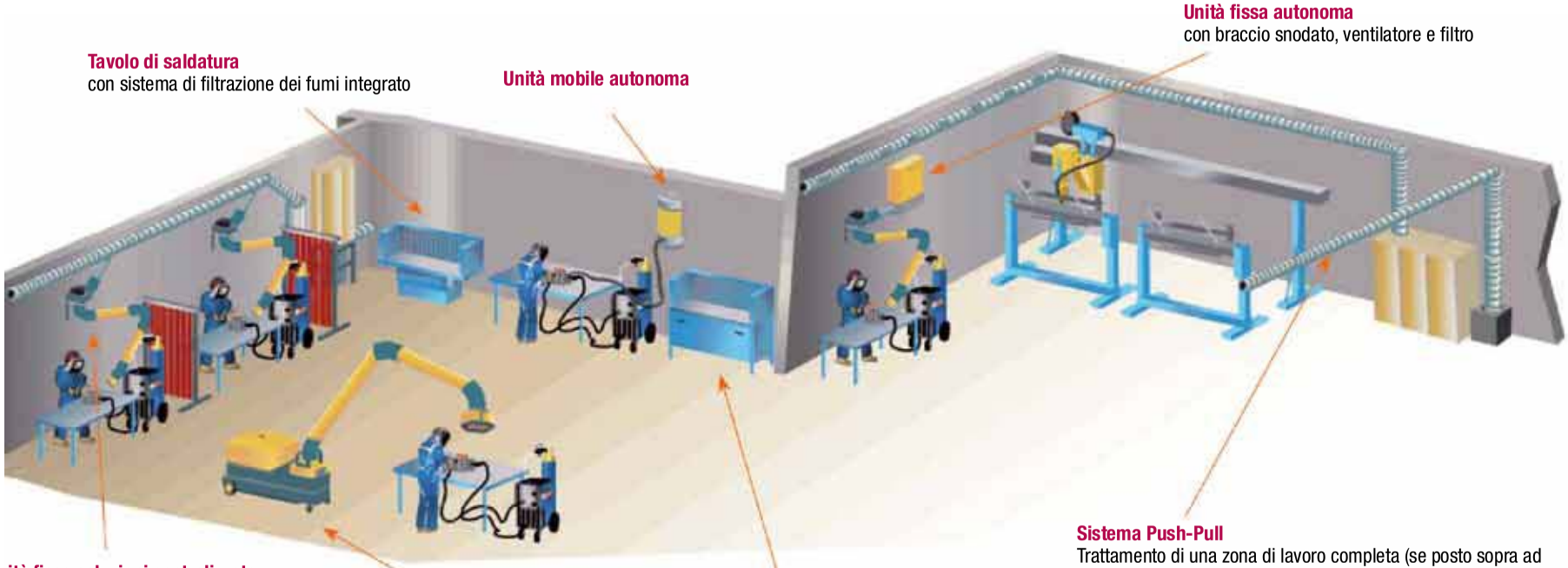
3 SOLUZIONI MOBILI

Quando la postazione di saldatura, per la tipologia del manufatto e del tipo di attività dell'azienda, non sia localizzabile in un'area ben definita è ammesso l'utilizzo di sistemi carrellati e filtranti.

4 SOLUZIONI PORTATILI

Per tutte le attivita' di saldatura in cui non sia possibile raggiungere il punto di saldatura in modo efficace con altri metodi di aspirazione.

NOTA
Per le soluzioni 2-3-4 è necessario ricordare che l'aspirazione localizzata deve essere sempre integrata con un'efficace ventilazione generale forzata che garantisca un adeguato ricambio d'aria nei locali in cui avviene la saldatura.


Tavolo di saldatura
con sistema di filtrazione dei fumi integrato
Unità mobile autonoma
Unità fissa autonoma
con braccio snodato, ventilatore e filtro
Unità fisse soluzioni centralizzate
(bracci snodati + ventilatori) montate in rete, con filtrazione centralizzata
Unità mobile autonoma
con braccio snodato, ventilatore e filtrazione integrata
Tavolo di taglio-molatura
da collegare al ventilatore ed al sistema di filtrazione
Sistema Push-Pull
Trattamento di una zona di lavoro completa (se posto sopra ad una zona di saldatori, questi ultimi devono essere protetti individualmente con maschere ventilate).

PER CONSULENZE SPECIFICHE CONTATTARE LA NOSTRA RETE VENDITA

ASPIRAZIONE FUMI

Sistemi aspirazione fumi di saldatura

HURRICANE

Aspiratore carrellato con rivoluzionario filtro monouso costituito dalla cartuccia DuraFilter® da 50 m² con speciale trattamento SurfacePlus®. L'aspiratore è di facile manutenzione, garantisce una maggiore durata del filtro rispetto ai sistemi tradizionali e viene fornito completo di indicatore di intasamento. Livello di rumorisità 69 dB (A). Grazie alle particolari soluzioni tecniche l'impianto, con una portata di **1250 m³/h** ed una potenza assorbita di soli 0,75 kw, garantisce velocità di captazione di **0,5m/sec anche a più di 25 cm** di distanza tra la bocchetta e il punto di saldatura. Questo garantisce a parità di risultati un **minor consumo di energia elettrica** e quindi un minor costo nel tempo. **L'aspiratore è da completare con braccio aspirante a scelta.**

DURAFILTER®
FILTRO A LUNGA DURATA
SUPERFICIE **50 m²**

BRACCIO ASPIRANTE
ULTRAFLEX
ULTRAFLESSIBILE CON SISTEMA BREVETTATO
BALANCEWHEEL®

Aspiratore **HURRICANE** + braccio aspirante

	Codice
Aspiratore carrellato HURRICANE MFD (senza braccio) 230V / 1ph / 50Hz	W000341006
Aspiratore carrellato HURRICANE MFD (senza braccio) 400V / 3ph / 50Hz	W000341005
Braccio aspirante Flex 3 m	W000342060
Braccio aspirante Flex 4 m	W000342053
Braccio aspirante UltraFlex 3 m	W000342061
Braccio aspirante UltraFlex 4 m	W000342047
Kit tubo flessibile ∅ 203 mm l = 5m completo di bocchetta magnetica	W000341002
Estensione flessibile ∅ 203 mm l = 5m per kit tubo flessibile	W000341003
Optional	
Set lampada WL	W000342058
Set Start/Stop automatico AST* (applicabile solo con set lampada)	W000342059
Cavo per accessori NCW 4 m	W000341014
* Scheda TRK-MFD per l'alimentazione del set WL e AST	0921964
Filtro di ricambio	
Filtro meccanico FCC50 DuraFilter® con trattamento SurfacePlus®	0923500

Aspiratore **HURRICANE** + kit tubo flessibile

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	POTENZA KW	EFFICIENZA	PORATATA m³/h alla bocchetta	INGOMBRO cm	PESO kg
230V-50Hz-1ph	0,75	99,8%	1.250	121 x 90 x 81	108
400V-50Hz-3ph	0,75	99,8%	1.250	121 x 90 x 81	108

TESTATO
DELLA MEDICINA DEL LAVORO
DIP.TO DI MEDICINA E SANITÀ
DELL'UNIVERSITÀ DI VERONA

Sistemi aspirazione fumi di saldatura

CYCLONE

Aspiratore carrellato con sistema di filtrazione elettrostatica composta da: prefiltro metallico, cella ionizzante, cella filtrante, post-filtro metallico. È particolarmente indicato nella filtrazione di fumi emessi durante le operazioni di saldatura su pezzi trattati con olio. L'aspiratore è di facile manutenzione, viene fornito completo di indicatore di presenza alta tensione. Livello di rumorisità 69 dB (A). Grazie alle particolari soluzioni tecniche l'impianto, con una portata di **1300 m³/h** ed una potenza assorbita di soli 0,75 kw, garantisce velocità di captazione di **0,5 m/sec anche a più di 25 cm** di distanza tra la bocchetta e il punto di saldatura. Questo garantisce a parità di risultati un **minor consumo di energia elettrica** e quindi un minor costo nel tempo. **L'aspiratore è da completare con braccio aspirante a scelta.**

BRACCIO ASPIRANTE
ULTRAFLEX
ULTRAFLESSIBILE CON SISTEMA BREVETTATO
BALANCEWHEEL®

Aspiratore **CYCLONE** + braccio aspirante

Aspiratore **CYCLONE** + kit tubo flessibile

	Codice
Aspiratore carrellato CYCLONE MFE (senza braccio) 230V / 1ph / 50Hz	**W000341013**
Aspiratore carrellato CYCLONE MFE (senza braccio) 400V / 3ph / 50Hz	**W000341012**
Braccio aspirante Flex 3 m	**W000342060**
Braccio aspirante Flex 4 m	**W000342053**
Braccio aspirante UltraFlex 3 m	**W000342061**
Braccio aspirante UltraFlex 4 m	**W000342047**
Kit tubo flessibile ∅ 203 mm l = 5m completo di bocchetta magnetica	**W000341002**
Estensione flessibile ∅ 203 mm l = 5m per kit tubo flessibile	**W000341003**
Optional	
Set lampada WL*	**W000342058**
Set Start/Stop automatico AST* (applicabile solo con set lampada)	**W000342059**
Cavo per accessori NCW 4 m	**W000341014**
Filtro di ricambio	
Pre-post filtro metallico	**0923503**
Cella ionizzante	**0923504**
Cella filtrante	**0923502**
Post-filtro a carboni attivi	**0923505**

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	POTENZA KW	EFFICIENZA	PORATATA m³/h alla bocchetta	INGOMBRO cm	PESO kg
230V-50Hz-1ph	0,75	99%	1.300	121 x 90 x 81	145
400V-50Hz-3ph	0,75	99%	1.300	121 x 90 x 81	145

TESTATO DELLA MEDICINA DEL LAVORO DIP.TO DI MEDICINA E SANITÀ DELL'UNIVERSITÀ DI VERONA

Sistemi aspirazione fumi di saldatura

TYPHOON

Aspiratore carrellato con sistema autopulente RoboClean® con filtro da 30 m² con speciale trattamento SurfacePlus®. Questo metodo autopulente unico e brevettato fornisce una elevata e costante potenza estrattiva, anche per le applicazioni molto impegnative. L'aspiratore è di facile manutenzione e viene fornito completo di indicatore di intasamento. La versione TYPHOON PLUS è completa di un compressore aria compressa integrato. Livello di rumorisità 69 dB (A). **L'aspiratore è da completare con braccio aspirante a scelta.**

CON SISTEMA DI AUTOPULIZIA BREVETTATO ROBOCLEAN®

Aspiratore **TYPHOON** + braccio aspirante

	Codice
Aspiratore carrellato TYPHOON MFS (senza braccio) 230V / 1ph / 50Hz	**W000341001**
Aspiratore carrellato TYPHOON MFS (senza braccio) 400V / 3ph / 50Hz	**W000341008**
Braccio aspirante Flex 3 m	**W000342060**
Braccio aspirante Flex 4 m	**W000342053**
Braccio aspirante UltraFlex 3 m	**W000342061**
Braccio aspirante UltraFlex 4 m	**W000342047**
Kit tubo flessibile ∅ 203 mm l = 5m completo di bocchetta magnetica	**W000341002**
Estensione flessibile ∅ 203 mm l = 5m per kit tubo flessibile	**W000341003**
Optional	
Set lampada WL	**W000342058**
Set Start/Stop automatico AST (applicabile solo con set lampada)	**W000342059**
Cavo per accessori NCW 4 m	**W000341014**
Filtro di ricambio	
Filtro meccanico FCC30 con trattamento SurfacePlu®	**0923501**

BRACCIO ASPIRANTE **ULTRAFLEX** ULTRAFLESSIBILE CON SISTEMA BREVETTATO BALANCEWHEEL®

Aspiratore **TYPHOON** + kit tubo flessibile

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	POTENZA KW	EFFICIENZA	PORATATA m³/h alla bocchetta	INGOMBRO cm	PESO kg
230V-50Hz-1ph	**0,75**	**99,8%**	**1.250**	**121 x 90 x 81**	**130**
400V-50Hz-3ph	**0,75**	**99,8%**	**1.250**	**121 x 90 x 81**	**130**

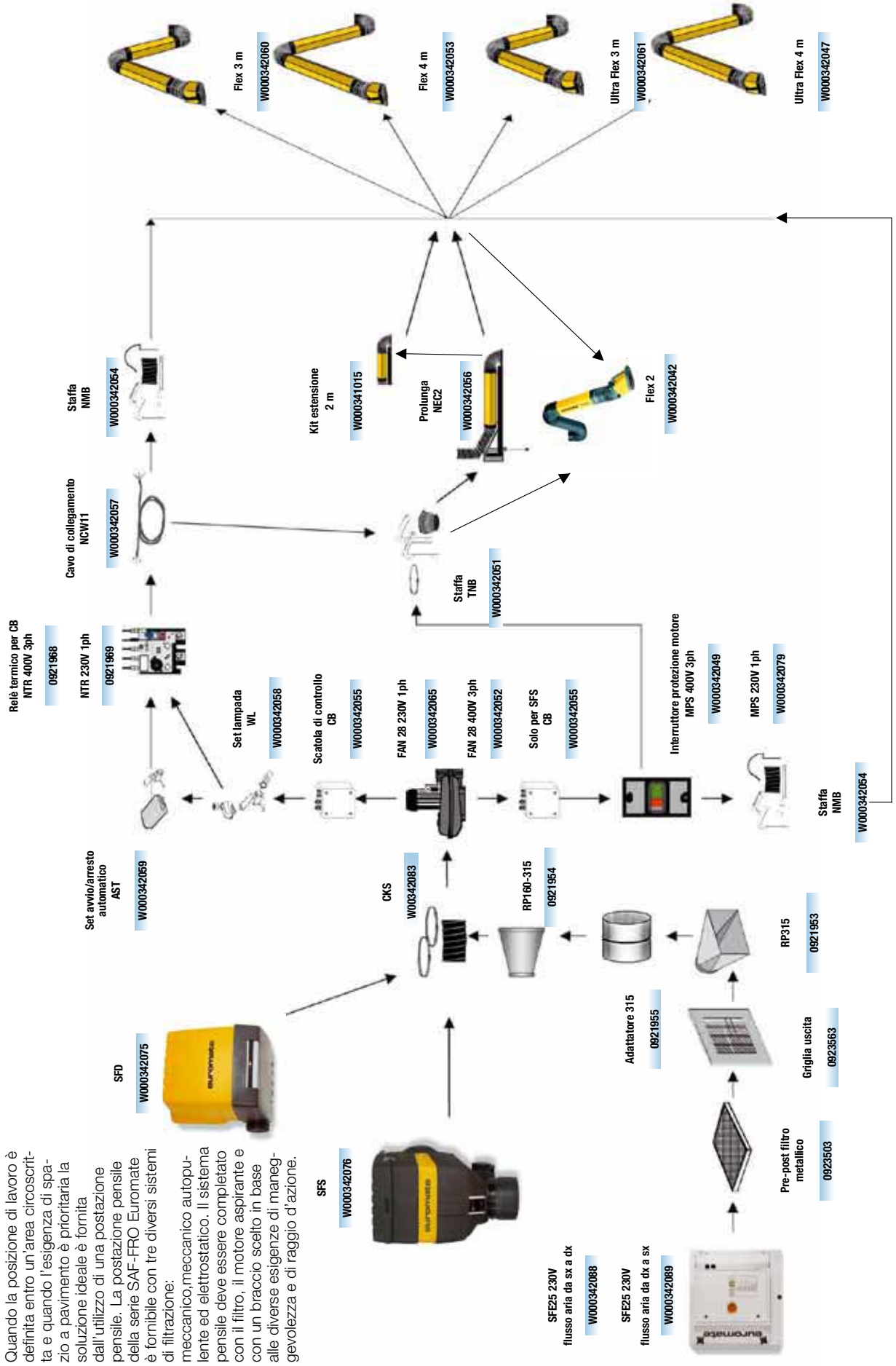
TESTATO DELLA MEDICINA DEL LAVORO DIP.TO DI MEDICINA E SANITÀ DELL'UNIVERSITÀ DI VERONA

Sistemi aspirazione fumi di saldatura

ASPIRAZIONE PENSILE

GUIDA ALLA COMPOSIZONE DI UNA POSTAZIONE PENSILE

Quando la posizione di lavoro è definita entro un'area circoscritta e quando l'esigenza di spazio a pavimento è prioritaria la soluzione ideale è fornita dall'utilizzo di una postazione pensile. La postazione pensile della serie SAF-FRO Euromate è fornibile con tre diversi sistemi di filtrazione:
meccanico,meccanico autopulente ed elettrostatico. Il sistema pensile deve essere completato con il filtro, il motore aspirante e con un braccio scelto in base alle diverse esigenze di maneggevolezza e di raggio d'azione.

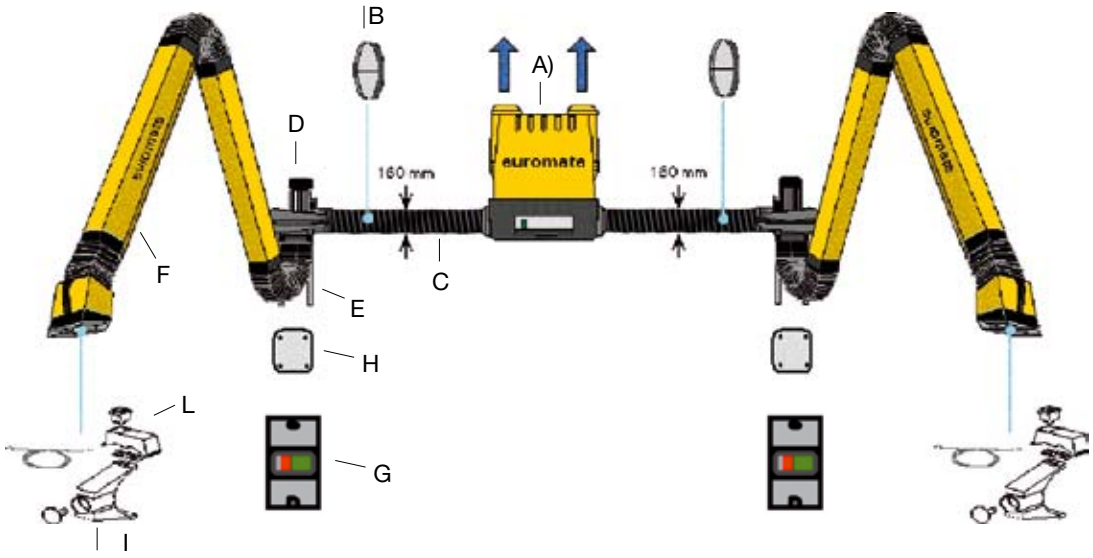


Sistemi aspirazione fumi di saldatura

FILTRO MECCANICO PENSILE SFD PER DUE POSTAZIONI DI LAVORO

Il filtro pensile SFD può essere utilizzato anche per l'estrazione dei fumi per due postazioni di saldatura collegate come indicato nell'illustrazione sopra riportata usate alternativamente. Per questo tipo di installazione è necessario prevedere, su ciascun ingresso del filtro (destro e sinistro), una valvola antiritorno. La valvola antiritorno dovrà essere installata direttamente sull'ingresso del filtro e collegata all'uscita del ventilatore mediante il tubo flessibile CKS. Per questa soluzione devono essere utilizzati il set lampada ed il set avvio/arresto automatico.

Di seguito è riportata la tabella per la scelta dei prodotti necessari alla corretta composizione dell'impianto alternativo.

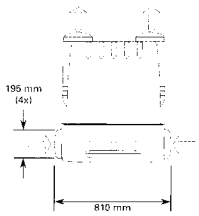


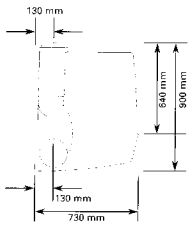
FILTRO SFD + 2 BRACCI + ACCESSORI (Lampada WL e accensione automatica AST)

RIFERIMENTO	QUANTITA' NECESSARIA		Codice
A	1	Filtro meccanico SFD	W000342075
B	2	Valvola antiritorno NRV - HD	W000268159
C	2	Kit collegamento CKS per FAN28	W000342083
D	2	Elettroventilatore pensile FAN 28 da scegliere tra i modelli a diversa tensione disponibili	vedi pag 258
E	2	Staffa fissaggio a muro NMB	W000342054
F	2	Bracci aspiranti da scegliere tra imodelli disponibili	vedi pag 256
H	2	Control box CB	vedi pag 258
I	2	Set lampada WL	W000342058
L	2	Set avvio/arresto automatico AST	W000342059
M	2	Relè termico NTR da scegliere tra i modelli disponibili	vedi pag 258
N	2	Cavo di collegamento da 11 metri NCW	W000342057

Aspirazione pensile

FILTRO MECCANICO SFD





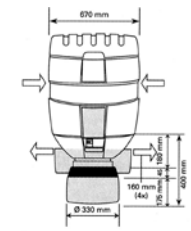
Il filtro pensile per fumi di saldatura mod. **SFD** è dotato di una cartuccia **DuraFilter®** da **50 m²** di superficie.

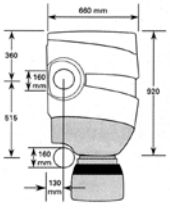
	Codice
Questo filtro monouso con trattamento SurfacePlus® conferisce all'SFD un livello di prestazioni elevatissimo. Per consumi annuali di filo pieno fino a 700 kg, di filo animato fino a 500 kg, di elettrodi rutili fino a 500 kg, di elettrodi basici fino a 500 kg, e per impieghi in saldatura TIG, il mod. SFD è l'attrezzatura migliore sia per l'investimento che per i costi di manutenzione	**W000342075**
Filtro di ricambio FCC50 DuraFilter® con trattamento SurfacePlus®	**0923500**

Dati tecnici

Tipo filtro	**Durafilter® SurfacePlus®**
Superficie filtro	**50 m²**
Efficienza filtro	**99,8%**
Filtro parascintille	**di serie**
Indicatore intasamento filtro	**di serie**
Peso	**30 kg**

FILTRO MECCANICO AUTOPULENTE SFS





Il sistema pensile per fumi di saldatura modello SFS è dotato del sistema RoboClean® e di un filtro a cartuccia da 30 m² con trattamento SurfacePlus®.

	Codice
L'efficace sistema di iniezione automatica con getti d'aria compressa su ogni sezione del filtro produce un risultato che si traduce in bassi costi energetici ed in una capacità di aspirazione più costante. Tutte le polveri residue vengono raccolte in un contenitore di plastica facile da rimuovere	**W000342076**
Filtro di ricambio FCC30 DuraFilter® con trattamento SurfacePlus®	**0923501**

Dati tecnici

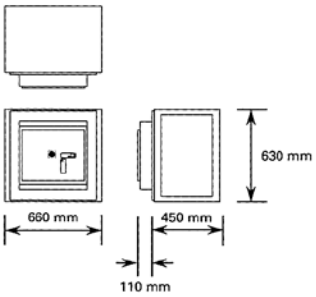
Tipo filtro	**SurfacePlus®**
Superficie filtro	**30 m²**
Efficienza filtro	**99,8%**
Filtro parascintille	**di serie**
Sistema autopulente	**RoboClean®**
Connessione aria compressa	**6-7 bar**
Tensione di comando	**24 V**
Peso	**85 kg**

Aspirazione pensile e aspirazione portatile

FILTRO ELETTROSTATICO SFE 25

Il sistema pensile per fumi di saldatura modello SFE 25 è dotato di filtri elettrostatici industriali pulibili.

	Codice
Da completare con prefiltro in alluminio e griglia di uscita. Il dispositivo filtrante elettrostatico viene consigliato soprattutto per la saldatura di metalli trattati con olio. A richiesta è fornibile anche un filtro a carboni attivi da inserire nel vano post filtro	
SFE 25 230 V Flusso d'aria da sinistra a destra	W000342088
SFE 25 230 V Flusso d'aria da destra a sinistra	W000342089



Dati tecnici

Potenza assorbita dal filtro	30 W
Tipo filtro	Elettrostatico
Superficie filtro	14,2 m²
Efficienza filtro	99%
Filtro parascintille	di serie
Indicatore alta tensione filtro	di serie
Peso	60 kg

VENTILATORE PORTATILE MNF

La soluzione portatile per spazi ristretti.
L'MNF è un aspiratore portatile che, se adattato con una manica di aspirazione e di scarico, può essere impiegato per l'eliminazione di fumi di saldatura in spazi angusti come ad esempio nei serbatoi. La bocca di aspirazione è dotata di un magnete che ne rende possibile il posizionamento vicino al punto di saldatura. La lunghezza standard della manica di aspirazione e di quella di scarico è di cinque metri. Entrambe le maniche possono essere allungate a dieci metri se necessario.

	Codice
MNF solo motore, monofase 230 V	W000342072
MNF solo motore, trifase 400 V	W000342071
Kit di aspirazione lunghezza 5 m con bocc. magnetico	W000342073
Kit di estensione lunghezza 5 m	W000342074

Dati tecnici

Flusso d'aria illimitato	2400 m³/h
Consumo elettrico	0,75 kW
Diametro di connessione	160 mm
Livello massimo di rumorosità	69 dB (A)
Peso netto	17 kg
Lunghezza massima del tubo	20 m
Portata di aspirazione	
con 5 m tubo	1300 m³/h
con 10 m tubo	1000 m³/h
con 15 m tubo	900 m³/h
con 20 m tubo	800 m³/h

Bracci aspiranti

BRACCI ASPIRANTI

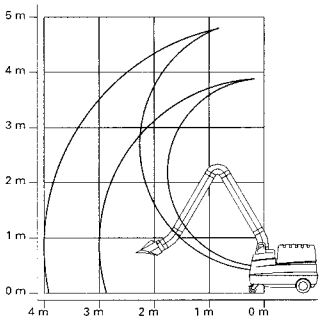
Bracci aspiranti
La gamma SA-FRO Euromate offre bracci aspiranti con diversi standard di maneggevolezza e di lunghezza a seconda delle esigenze di utilizzo.

Per le postazioni carrellate il braccio può essere scelto tra i modelli **FLEX** ed **ULTRAFLEX** mentre per le postazioni pensili la scelta si arricchisce anche del braccio telescopico **T-FLEX**.

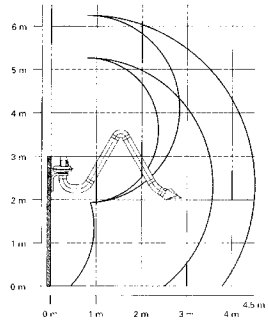
RotaHood®

Cappa aspirante
Tutti i bracci della gamma SA-FRO Euromate sono completati da una cappa aspirante con sistema RotaHood® che semplifica il posizionamento della cappa stessa rispetto al punto di saldatura, migliorando l'efficacia del sistema.

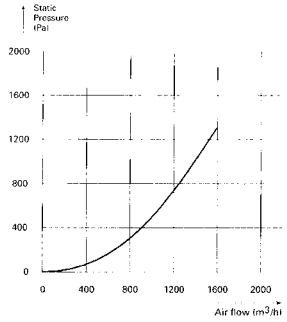
La cappa è fornita di serie completa di serranda di chiusura, di griglia di protezione e di predisposizione per l'applicazione degli optionals.



Flex - Ultraflex



Flex - Ultraflex



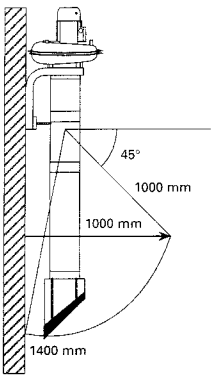
Flex - Ultraflex

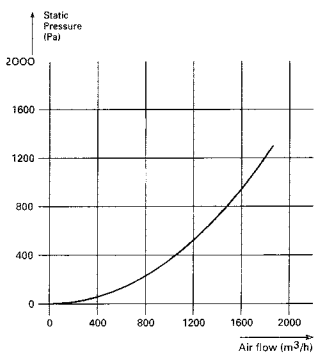
BRACCIO T-FLEX

T-Flex

Il modello T-Flex è un robusto braccio di aspirazione telescopico che è stato espressamente progettato per aspirare i fumi di saldatura da banchi e piccole zone di lavoro fisse. È una scelta particolarmente indicata per l'uso nelle scuole di saldatura. Il meccanismo di disinnesto **EasyLift®** che funziona quando il braccio viene sollevato e il principio del **RotaHood®** usato nella costruzione della cappa, fanno del **T-Flex** uno dei bracci di aspirazione telescopici più facili da usare.

	Codice
Braccio T-FLEX	W000342046

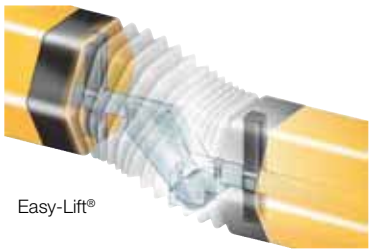




Bracci aspiranti

FLEX

Flex



Easy-Lift®

Il braccio **Flex** è un robusto braccio di aspirazione flessibile con un ottimo rapporto qualità/prezzo. Il posizionamento del braccio è reso molto pratico mediante l'uso del sistema **EasyLift®** che disinserisce il blocco frizione quando il braccio viene sollevato. I bracci **FLEX** sono completati con una cappetta con sistema **RotaHood®** per una efficace aspirazione dei fumi di saldatura.

	Codice
Flex 2 m	W000342042
Flex 3 m	W000342060
Flex 4 m	W000342053

Flex 2 m

ULTRAFLEX

Ultra Flex

I bracci aspiranti **UltraFlex** sono i modelli più performanti della gamma. Questi bracci utilizzano un sistema di equilibratura innovativo e brevettato denominato **BalanceWheel®**. Questo sistema offre al saldatore grande facilità di posizionamento e ne favorisce, di conseguenza, la produttività e riduce gli interventi di manutenzione. Naturalmente, i bracci di aspirazione **UltraFlex** sono dotati anche del sistema **RotaHood®** per un ottimo posizionamento della cappa di aspirazione.

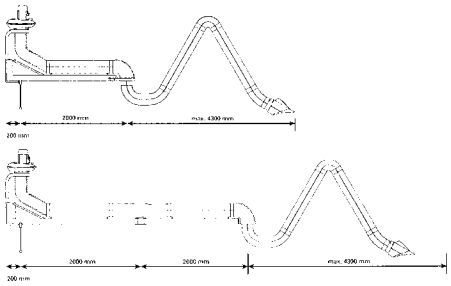
	Codice
UltraFlex 3 m	W000342061
UltraFlex 4 m	W000342047

Bracci aspiranti

PROLUNGHE PER BRACCI ASPIRANTI

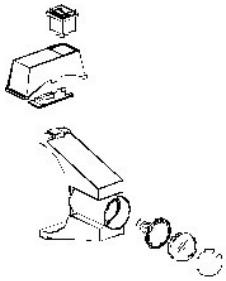
Quando il raggio d'azione di 3-4 m del braccio non è più sufficiente, è possibile utilizzare una prolunga da 2 o 4 m. Nella gamma SA-FRO Euromate sono disponibili le prolunghe **NEC 2** e **NEC 4** estremamente robuste e perfettamente idonee a sostenere i bracci di aspirazione **Flex** ed **UltraFlex**. Il modello **NEC4** con braccio **Flex4** od **UltraFlex4** fornisce un raggio d'azione massimo di otto metri. Entrambe le prolunghe sono dotate del sistema **HandyStop®**. Questo sistema permette di bloccare la prolunga nella posizione richiesta, facilitando così l'utilizzo del braccio di aspirazione.

	Codice
Prolunga NEC2	**W000342056**
Kit estensione 2m per NEC2	**W000341015**

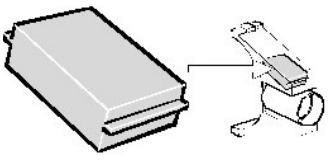


OPTIONALS PER BRACCI ASPIRANTI

Tutta la serie dei prodotti carrellati e pensili della gamma SA-FRO Euromate è compatibile con i seguenti optional



	Codice
Set lampada alogena WL Questo optional offre i seguenti vantaggi: • illuminazione del punto di saldatura mediante l'accensione di una lampada posta all'interno della cappetta di aspirazione e comandata da un interruttore posto sulla cappetta • accensione e spegnimento del sistema aspirante mediante interruttore posto direttamente sulla cappetta	
WL	**W000342058**



Set avvio / arresto automatico AST Questo optional permette l'accensione e spegnimento automatico dell'impianto aspirante mediante fotocellula posta all'interno della cappetta aspirante. All'accensione dell'arco elettrico di saldatura il sistema avvia automaticamente l'aspiratore mentre allo spegnimento dell'arco elettrico il sistema si arresta con un ritardo di circa 20 secondi	
AST	**W000342059**

Sistemi aspirazione fumi di saldatura

COMPLETAMENTI PER ASPIRAZIONE PENSILE

Vedi guida alla composizione a pagina: 249

A)

B)

C)

D)

E)

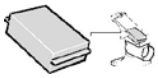
F)

G)

H)

I)

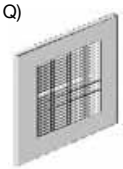
L)

M)


N)

O)

P)

Q)


R)

	Codice
A) Giunto filtro elettrost. SFE25 - RP15-25	0921953
B) Giunto connessione Joint	0921955
C) Giunto filtro elettrost. SFE25 - RP160-315	0921954
D) Kit collegamento FAN 28 sist. fisso pensile CKS	W000342083
E) Elettroventilatore pensile FAN 28 230V - 1ph 0,75 Kw	W000342065
E) Elettroventilatore pensile FAN 28 400V - 3ph 0,75 Kw	W000342052
E) Elettroventilatore pensile FAN 35 400V - 3ph 0,75 Kw	W000271084
E) Elettroventilatore pensile FAN 42 400V - 3ph 1,5 Kw	0921919
F) Control box CB	W000342055
G) Relè termico 400V 3 ph - Mod. NTR	0921968
G) Relè termico 230V 1 ph - Mod. NTR	0921969
G) Relè termico FAN 42 400V 3ph	W000161391
H) Staffa fissaggio muro TNB	W000342051
I) Staffa fissaggio muro NMB	W000342054
L) Lampada alogena braccio WL35W 24V	W000342058
M) Set Start/Stop automatico AST	W000342059
N) Cavo per accessori NCW 11 m	W000342057
O) Protez. motore per FAN 28 400V 3ph	W000342049
O) Protez. motore per FAN 28 230V 1ph	W000342079
O) Protezione motore per FAN 42 400V 3ph	0921998
P) Pre-post filtro metallico	0923503
Q) Griglia di uscita	0923563
R) Valvola antiritorno HRV	W000268159

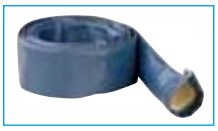
Torce aspiranti

TORCE ASPIRANTI WST

La gamma WST è innanzitutto una gamma di torce di saldatura con una captazione efficace dei fumi. Questa captazione viene ottenuta grazie ad un elevato flusso di aspirazione con una minima perdita di carico grazie ad un accurato studio aeraulico delle torce.

- Gli elementi isolanti sono realizzati con speciali materiali allo scopo di assicurare la maggiore longevità alle parti attive della torcia anche sotto a gravosi carichi di lavoro e al tempo stesso ridurre gli interventi di manutenzione e le discontinuità.
- Il corpo torcia é isolato elettricamente dal resto della torcia al fine di prevenire contatti accidentali, dovuti all'aspirazione di truccioli o altro, e quindi il danneggiamento delle parti interne della torcia.
- Un raccordo rivoluzionario raccordo girevole metallico conferisce alla torcia una ottimale aspirazione, in quanto non crea strozzature, ma soprattutto da una ineguagliabile maneggevolezza della torcia.

- Una nuova impugnatura della torcia per una manovrabilità ed una maneggevolezza senza precedenti per torce di questa potenza.
- Le torce, uniche nel suo genere, sono realizzate con il cavo coassiale raffreddato ad acqua. Questo garantisce il massimo della leggerezza della torcia ma ancor di più un eccezionale carico di lavoro (duty cycle 100%).
- La piena e totale conformità alla norma EN60974-7 per effetto del totale isolamento delle parti elettriche all'interno del tubo d'aspirazione fa di questa torcia l'avanguardia nella sicurezza, nell' igiene e nell'ergonomia per le attività di saldatura.



- In optional, una guaina ad alta resistenza anti-fuoco, anti-spruzzo e anti-taglio.

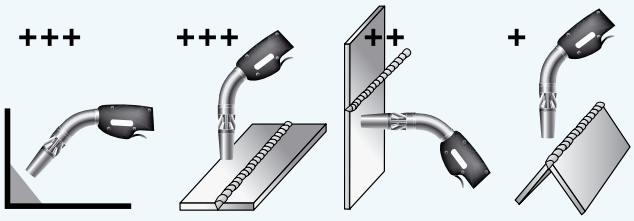
- Cappetta conica aggiuntiva per applicazioni che producono forti emissioni di fumi (fornita di serie).

Una gamma concepita "per il saldatore" per l'ergonomia, la leggerezza, la robustezza, l'efficacia di saldatura e captazione.

Per ottimizzare l'efficacia di captazione, bisogna seguire alcune regole di buon senso:

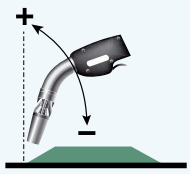
- Il flusso di gas di protezione:
Una troppo elevata portata del gas, l'ideale sono 10-14lt, svolge un'azione antagonista all'aspirazione nel senso che spinge e allontana i fumi dalla zona di captazione disperdendoli così nell'ambiente.

- La posizione di saldatura e del tipo di giunto saldato,



- L'alimentazione gas:
Consigliamo di effettuare la messa a punto del gas applicando a questo scopo un misuratore di portata direttamente all'ugello gas della torcia in modo da avere la lettura esatta della portata che dovrà essere tra i 10 e i 14 lt-m. Al momento dell'innesco dell'arco consigliamo di spuntare per far partire l'aspirazione in modo da evitare il pennacchio di fumo per effetto della sovrapressione del gas nella tubazione. Diversamente si possono utilizzare delle valvole livellatrici o smorzatrici del picco d'apertura gas.

- L'angolo della torcia in rapporto al bagno di fusione



- Gli antiaderenti:
Evitare o meglio ancora eliminare tutti i tipi di antiaderenti, ad acqua e non, ad esclusione di quelli a base ceramica, per evitare l'immediato intasamento del tubo di aspirazione e con relativo danneggiamento delle parti interne per effetto dell'inumidimento.

Torce aspiranti

TORCE ASPIRANTI WST

WST 158

- 150 A con CO_2,
- 135 A con miscela,
- Cavo coassiale 15 mm²,
- Lancia 50°: Ø = 22 mm,
- Diametro del flessibile di aspirazione mono-sezione: 32 mm.

WST 258

- 250 A con CO_2,
- 225 A con miscela,
- Cavo coassiale 25 mm²,
- Lancia 50°: Ø = 22 mm,
- Diametro del flessibile di aspirazione mono-sezione: 40 mm.

WST 308

- 300 A con CO_2,
- 265 A con miscela,
- Cavo coassiale 25 mm²,
- Lancia 50°: Ø = 28 mm,
- Diametro del flessibile di aspirazione mono-sezione: 40 mm.

WST 408

- 400 A con CO_2,
- 350 A con miscela,
- Cavo coassiale 50 mm²,
- Lancia 60°: Ø = 30 mm,
- Diametro del flessibile di aspirazione bi-sezione: 40/50 mm.

WST 408

- 400 A con CO_2,
- 350 A con miscela,
- Cavo coassiale 50 mm²,
- Lancia 60°: Ø = 30 mm,
- Diametro del flessibile di aspirazione bi-sezione: 40/50 mm.

Modello	Codice	Tubo contatto*	Ø Condotto	Ø Raccordo della torcia	Anello metallo	Fili utilizzabili in mm	Prestazioni aspirazione al raccordo torcia: misura effettuata nella nostra fabbrica
Torcia WST 158 3 m	**W 000 273 339**	M6 x 8/10	12 mm	40 mm	-	0,8* / 1,0	75 m³/h con 17400 Pa
Torcia WST 158 4 m	**W 000 273 340**						
Torcia WST 158 5 m	**W 000 273 341**						
Torcia WST 258 3 m	**W 000 273 342**	M6 x 8/10	14 mm	40 mm	-	0,8* / 1,0	103 m³/h con 15400 Pa
Torcia WST 258 4 m	**W 000 273 343**						
Torcia WST 258 5 m	**W 000 273 345**						
Torcia WST 308 3 m	**W 000 273 346**	M8 x 10/10	16 mm	50 mm	✔	0,8 / 1,0* / 1,2	126 m³/h con 13300 Pa
Torcia WST 308 4 m	**W 000 273 347**						
Torcia WST 308 5 m	**W 000 273 348**						
Torcia WST 358 3 m	**W 000 273 349**	M8 x 12/10	16 mm	50 mm	✔	0,8 / 1,0 / 1,2*	132 m³/h con 13300 Pa
Torcia WST 358 4 m	**W 000 273 350**						
Torcia WST 358 5 m	**W 000 273 351**						
Torcia WST 408 3 m	**W 000 273 352**	M8 x 12/10	19 mm	50 mm	✔	0,8 / 1,0 / 1,2*	134 m³/h con 12900 Pa
Torcia WST 408 4 m	**W 000 273 353**						
Torcia WST 408 5 m	**W 000 273 354**						

** Diametro del tubo contatto fornito di serie.*
Tutte le torce fornite con cappetta aggiuntiva e utensile di pulitura.
In optional guaina di protezione ad alta resistenza: W 000 265 919.

Torce aspiranti

TORCE ASPIRANTI WST

WST 308W

- 300 A con CO_2,
- 265 A con miscela,
- Cavo acqua/elettricità 20 mm^2,
- Lancia 45°: Ø = 28 mm,
- Diametro del flessibile di aspirazione mono-sezione: 40 mm

WST 408W

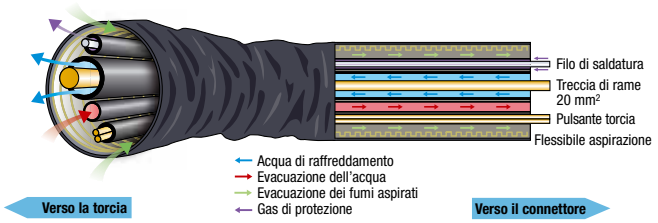
- 400 A con CO_2,
- 350 A con miscela,
- Cavo acqua/elettricità 20 mm^2,
- Lancia 50°: Ø = 30 mm,
- Diametro del flessibile di aspirazione bi-sezione: 40/50 mm.

WST 508W

- 500 A con CO_2,
- 445 A con miscela,
- Circuito d'acqua a doppio raffreddamento,
- Cavo acqua/elettricità 20 mm^2,
- Lancia 45°: Ø = 35 mm,
- Diametro del flessibile di aspirazione bi-sezione: 40/50 mm.

I vantaggi del cavo multifili acqua/elettricità:

La treccia di rame che conduce la potenza elettrica viene raffreddata sempre dall'acqua del circuito di raffreddamento della torcia, il che permette, a pari potenza, di diminuire la sezione del cavo. Ciò conduce alla riduzione del peso e ad una maggiore flessibilità del fascio della torcia e quindi ad una maggiore maneggevolezza.



Modello	Codice	Tubo contatto*	Ø Condotto	Ø Raccordo della torcia	Anello metallo	Fili utilizzabili in mm	Prestazioni aspirazione al raccordo torcia: misura effettuata nella nostra fabbrica
Torcia WST 308W 3 m	**W 000 273 355**	M8 x 12/10	19 mm	50 mm	✔	0,8 / 1,0 / 1,2*	113 m^3/h con 14560 Pa
Torcia WST 308W 4 m	**W 000 273 356**						
Torcia WST 308W 5 m	**W 000 273 357**						
Torcia WST 408W 3 m	**W 000 273 358**	M8 x 12/10	19 mm	50 mm	✔	0,8 / 1,0 / 1,2*	134 m^3/h con 12360 Pa
Torcia WST 408W 4 m	**W 000 273 359**						
Torcia WST 408W 5 m	**W 000 273 360**						
Torcia WST 508W 3 m	**W 000 273 361**	M8 x 12/10	19 mm	50 mm	-	0,8 / 1,0 / 1,2*	130 m^3/h con 12860 Pa
Torcia WST 508W 4 m	**W 000 273 362**						
Torcia WST 508W 5 m	**W 000 273 363**						

** Diametro del tubo contatto fornito di serie.*
Tutte le torce fornite con cappetta aggiuntiva e utensile di pulitura.
In optional guaina di protezione ad alta resistenza: W 000 265 919

Torce aspiranti

TORCE ASPIRANTI WST

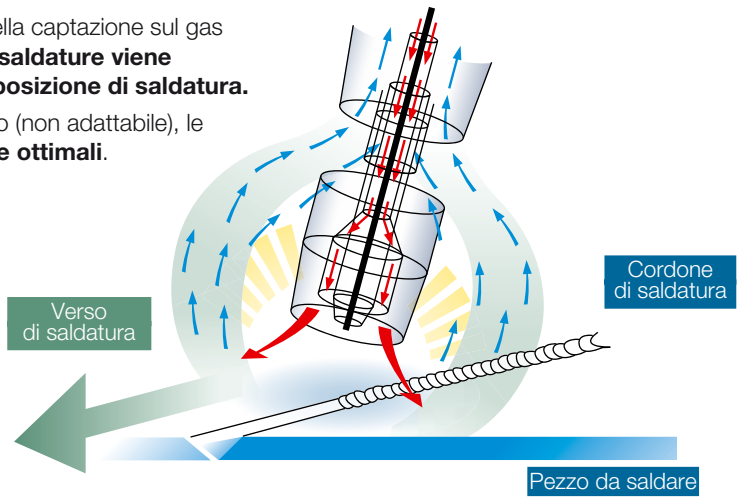
Captazione indiretta dei fumi, efficacia notevole

Il captatore dei fumi è fisso e situato ad un'altezza di 7 cm. rispetto al bagno di fusione.

A questa distanza, con un volume di aria di aspirazione da 80 a 130 m^3/h, a seconda del tipo di torcia, **la zona di captazione è maggiore di una captazione diretta,** di conseguenza la percentuale dei fumi captati è prossima al 90-95%.

Non c'è alcuna azione diretta della captazione sul gas di protezione e la **qualità delle saldature viene preservata qualunque sia la posizione di saldatura.**

Inoltre, essendo il captatore fisso (non adattabile), le **condizioni rimangono sempre ottimali**.



A richiesta sono fornibili impianti centralizzati per alimentare reti di aspirazione specifiche per torce aspiranti.

Le centrali ad alta depressione

Una gamma di centrali per collegare le torce aspiranti in rete centralizzata,
in grado di accettare anche aspirazione delle polveri al suolo, condotti di captazione e mole ad aspirazione integrata

- Centrali semplici, complete di filtrazione o in versione compatta
- Portata di aspirazione: 1 000 – 2 000 – 3 000 – 4 500 m^3/h con 20 000 o 25 000 Pa con depressione costante.
- La potenza motore si auto-regola in funzione del numero di torce collegate alla rete

Gruppi aspiranti da associare alle torce:	
MANGIAFUMI PHV	Torce WST 158, 258 e 308 utilizzo non industriale
MIN WELD	Torce WST 158 - 258 - 308 - 358
MID WELD	Altre torce
BIG WELD	Stazione più braccio big per applicazioni con tutte le torce in ambienti particolarmente ostili.

Sistemi aspirazione fumi di saldatura

MANGIAFUMI PHV

L'aspiratore MANGIAFUMI PHV è un aspiratore portatile per fumi di saldatura dal disegno innovativo compatto e facile da usare. È particolarmente adatto a lavori di saldatura a banco, in aree chiuse e in luoghi non facilmente accessibili con grandi aspiratori.

Caratteristiche e vantaggi

- leggerezza e maneggevolezza grazie al peso ridotto e alle ruote fornite di serie
- sistema di avvio/arresto automatico per un pratico impiego durante la saldatura
- tecnologia di filtrazione Dura-H con filtro da 12 m² di superficie per una grande autonomia di lavoro
- filtro HEPA classe H12 posto sulla presa di scarico che garantisce alta efficienza i filtrazione (99,9%)
- presa di scarico con dispositivo antirumore intelligente per la riduzione del rumore senza incidere sul raffreddamento del motore
- due potenti motori a due velocità di aspirazione che garantiscono bassi livelli di rumorosità e una riduzione degli interventi di manutenzioni.

L'aspiratore MANGIAFUMI PHV è fornito di serie con:

- filtro Dura-H con superficie filtrante 12 m² con prefiltro parascintille integrato
- filtro HEPA classe H12
- sistema di avvio/arresto automatico
- set di ruote
- tubo di estrazione 2,5m diam. 45mm
- 2 set di spazzole motore

Filtro Dura-H superficie 12m²

Filtro HEPA classe H12

Tubo flessibile l=5m diam.45mm

Bocchetta a fessura

Bocchetta ad imbuto

Connessione tubo per smaltimento fumi all'esterno (saldatura inox)

Ugello terminale ad aspirazione anulare per applicazione su torce standard

Filtro a carboni attivi

Staffa di fissaggio a muro

	Codice
Aspiratore portatile per fumi di saldatura mod.PHV 230V/1ph/50Hz	0928326
Accessori	
Tubo flessibile l=5m diam.45mm	W000340002
Bocchetta a fessura EN40	W000340005
Bocchetta ad imbuto EN20	W000340004
Connessione tubo per smaltimento fumi all'esterno (saldatura inox) HCH 45	W000340006
Ugello terminale ad aspirazione anulare per applicazione su torce standard con tubo 2,5m NKC	0928333
Filtro a carboni attivi FAC HV	0928334
Staffa di fissaggio a muro MBH	W000340003
Filtri di ricambio	
Filtro Dura-H 12m$_2$ superficie	0928327
Filtro HEPA classe H12	0928328

MOTORI INSTALLATI	2
POTENZA	2 x 1kW
ALIMENTAZIONE ELETTRICA	230V 1ph 50Hz
PORTATA D'ARIA MAX	Posizione 1 160m³/h Posizione 2 230m³/h
TIPO FILTRO PRINCIPALE CON PARASCINTILLE	Dura-H con 12m² di superficie
TIPO FILTRO FINALE	HEPA (classe H)
EFFICIENZA	99,9%
PESO	15 kg
LIVELLO RUMOROSITÀ	70dB (A)
DIMENSIONI	420 x 360 x 730 mm

Postazioni aspiranti

POSTAZIONE MIN WELD

Questa postazione è costituita da:

- unità aspiro-filtrante di tipo monofase 230Vac 2x900W o trifase da 1,5 KW automatica con 4 livelli di depurazione: depolverazione, prefiltrazione al 95% 10 micron, microfiltrazione 98% 0.3 micron, filtrazione chimica con carboni attivi con carboni attivi (1kg);
- carrello porta apparecchiature, da un braccio porta-torcia da 2,5m;
- braccio bilanciato portatorcia;
- torcia aspirante da 150 a 350A di 5m di lunghezza.

Vantaggi:

- Incremento del 10-15% di arco acceso
- Riduzione del 40-60% dei costi di manutenzione torce e affini
- Riduzione del 30-35% dei costi annui di energia (minor aria espulsa 80-130mc/h)
- Recupero dell'investimento in 20-24 mesi
- Eccezionale campo di lavoro 8-9 m a 360°
- Attivazione automatica dell'aspirazione all'innesco dell'arco
- Captazione dei fumi in tutte le posizioni
- Protezione della zona di respiro (TLV 1,5/1,8 mg/m3)
- Perfetto scorrimento del filo anche con filo da 0,8
- Annullamento del maggior peso della torcia
- Perfetta stabilità del braccio
- Nessun costo d'installazione
- Collegabile all'esterno o in condotta per lo scarico dei fumi

	Codice
Unità filtrante monofase 2*900W	W000275059
Unità filtrante trifase da 1,5 KW	W000275058
Braccio MIN WELDING	W000261845

Dati tecnici

Portata	110-220 m3h
Rumorosità	74dbA
Dimensioni	b340 h430 p750
Peso finito	30kg
Ciclo lavoro	60% per motore monofose a 230 V 100% con motore trifase

Postazioni aspiranti

POSTAZIONE MID WELD

Questa postazione è costituita da:

- unità aspiro-filtrante di tipo trifase 400V 2,2 KW o 3 KW automatica con grado di filtrazione in Classe 10, abbattimento 98% a 0,3 micron,
- braccio di supporto porta-traino
- torcia aspirante da 350-500 A di 5m di lunghezza.

Vantaggi:

- Incremento del 10-15% di arco acceso
- Riduzione del 40-60% dei costi di manutenzione torce e affini
- Riduzione del 30-35% dei costi annui di energia (minor aria espulsa 80-130mc/h)
- Recupero dell'investimento in 20-28 mesi
- Eccezionale campo di lavoro 8-9 m a 320°
- Attivazione automatica dell'aspirazione all'innesco dell'arco
- Captazione dei fumi in tutte le posizioni
- Protezione della zona di respiro (TLV 1,5/1,8 mg/m3)
- Perfetto scorrimento del filo anche con filo da 0,8
- Annullamento del maggior peso della torcia
- Perfetta stabilità del braccio
- Collegabile all'esterno o in condotta per lo scarico dei fumi

	Codice
Unità filtrante trifase da 2,2 KW filo animato	W000274828
Braccio MID WELDING	W000261846

Dati tecnici

Portata	200-220 m3h
Rumorosità	72dbA
Dimensioni	b490 h880 p650
Peso finito	79kg
Ciclo lavoro	continuo

Postazioni aspiranti

POSTAZIONE BIG WELD

Questa postazione è costituita da:

- un'unità aspiro-filtrante, dove richiesto, di tipo trifase 400Vac 2,2 Kw o 3 Kw automatico con grado di filtrazione in Classe 10, abbattimento 98% a 0,3 micron,
- un braccio porta-utenze da 3-4-5m
- una torcia aspirante da 350-600A di 5-7m di lunghezza.

Questa nostra attrezzatura, che è a funzionamento interamente manuale, può essere installata indifferentemente a pavimento che su base carrellata..

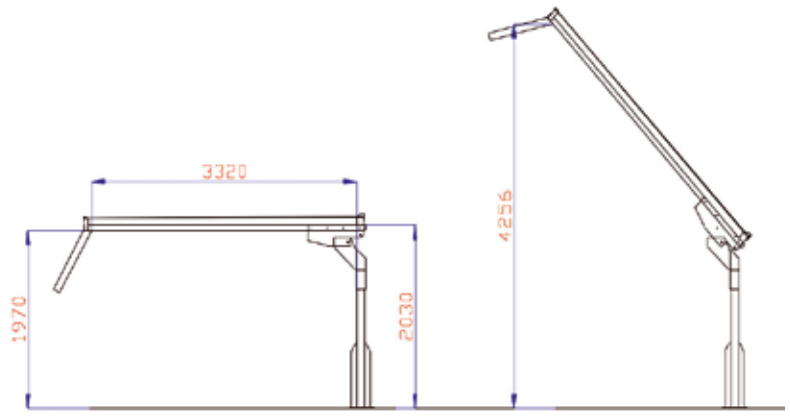
Vantaggi:

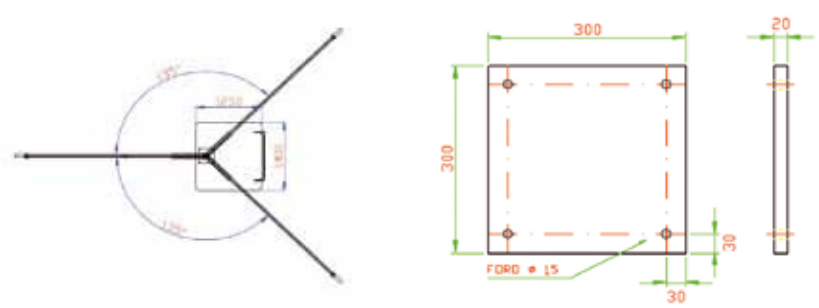
- Incremento del 10-15% di arco acceso
- Riduzione del 40-60% dei costi di manutenzione torce e affini
- Riduzione del 30-35% dei costi annui di energia (minor aria espulsa 80-130mc/h)
- Recupero dell'investimento in 24-36 mesi
- Eccezionale campo di lavoro 16-19 m a 320°
- Riduzione del numero delle saldatrici (pari al 25%)
- Equipaggiabile con torce normali o aspiranti, maschere aspiranti o bocchette aspiranti
- Attrezzabile con prese elettriche, pneumatiche e faro di illuminazione
- Captazione dei fumi in tutte le posizioni
- Protezione della zona di respiro (TLV 1,5/1,8 mg/m3)
- Perfetto scorrimento del filo anche con filo da 0,8
- Eliminazione dal pavimento dei cavi, tubi, ecct
- Praticità di utilizzazione e perfetta stabiltà del bilanciamento
- Collegabile all'esterno o alla condotta per lo scarico i fumi
- Predisposto per il fusto da 250-500Kg

	Codice
Unità filtrante trifase da 2,2 KW filo animato	**W000274828**
Braccio 20-35	**W000340259**
Braccio 20-45	**W000340209**

Postazioni aspiranti

BRACCIO GIRAFE Girevole con supporto a pavimento





Permette all'operatore di poter raggiungere il punto di saldatura senza l'intralcio della torcia che scorre a pavimento. Con il braccio GIRAFE la torcia è sospesa in alto assieme all'alimentatore.
Il braccio GIRAFE è basculante auto-equilibrato con compensazione del peso dell'alimentatore sul supporto.
Il supporto è ancorato al suolo e l'alimentatore viene fissato sull'estremità del braccio.
La bombola del gas può essere fissata alla base del supporto.
Sono disponibili in due altezze e varie lunghezze.

	Codice
Braccio GIRAFE 20-30	W000273209
Braccio GIRAFE 20-35	W000340259
Braccio GIRAFE 20-45	W000273208
Braccio GIRAFE 25-35	W000273210